



# **IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER**

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

MANUAL DE OPERAÇÃO

DESCRIÇÃO DA IHM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## SUMÁRIO

<b>1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>3</b>
<b>2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>3</b>
<b>3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>3</b>
<b>4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>4</b>
<b>5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA</b>	<b>5</b>
<b>6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO</b>	<b>5</b>
<b>7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA</b>	<b>6</b>
7.1 Regras gerais de segurança . . . . .	7
7.2 Partida da Máquina . . . . .	8
7.3 Deslocamentos das unidades . . . . .	8
7.4 Limpeza de clichês . . . . .	8
7.5 Limpeza e manutenção . . . . .	9
<b>8 DESCRIÇÃO DAS TELAS</b>	<b>10</b>
8.1 Ajuda tela principal . . . . .	10
8.1.1 Gráficos de velocidade e produção . . . . .	11
8.1.2 Informações sobre as impressoras . . . . .	12
8.1.3 Ultimo pedido sem informação . . . . .	13
8.1.4 Ultimo pedido . . . . .	14
8.1.5 Pedido atual sem informação . . . . .	15
8.2 Tela comandos de máquina . . . . .	16
8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina . . . . .	17
8.2.2 Liga máquina . . . . .	18
8.2.3 Ponto zero geral . . . . .	19
8.2.4 Habilita máquina . . . . .	20
8.2.5 Habilita vácuo transporte . . . . .	21
8.2.6 Habilita skip feed . . . . .	22
8.2.7 Liga controle de embuchamento . . . . .	23
8.3 Segunda tela comandos de máquina . . . . .	24

8.3.1	Reseta a contagem de chapas de pedidos . . . . .	25
8.4	Tela comando alimentação . . . . .	26
8.4.1	Configuração de alimentação de caixas modo manual . . . . .	27
8.4.2	Configuração de alimentação de caixas modo automático . . . . .	28
8.4.3	Habilita vácuo alimentação . . . . .	29
8.4.4	Executa ponto zero lançador de caixas . . . . .	30
8.4.5	Habilita alimentação de chapas . . . . .	31
8.4.6	Habilita barra eletrostática . . . . .	32
8.5	Tela comando impressoras . . . . .	33
8.5.1	Visualização cor impressora . . . . .	34
8.5.2	Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada . . . . .	35
8.5.3	Visualização vácuo habilitado . . . . .	36
8.5.4	Visualização giro anilox habilitado . . . . .	37
8.5.5	Visualização lavagem de tinta habilitada . . . . .	38
8.5.6	Atalho para tela da impressora . . . . .	39
8.6	Tela comando impressora . . . . .	40
8.6.1	Executa lavagem de tinta . . . . .	41
8.6.2	Habilita giro anilox . . . . .	42
8.6.3	Executa ponto zero . . . . .	43
8.6.4	Liga bomba de tinta . . . . .	44
8.6.5	Desabilita impressora . . . . .	45
8.7	Tela comando slotter . . . . .	46
8.7.1	Encaixe das facas traseiras . . . . .	47
8.7.2	Executa ponto zero da unidade . . . . .	48
8.7.3	Executa ponto zero axial . . . . .	49
8.7.4	Encaixe das facas dianteiras . . . . .	50
8.8	Tela comando slotter . . . . .	51
8.8.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	52
8.8.2	Executa ponto zero . . . . .	53
8.8.3	Habilita transporte de refile . . . . .	54
8.8.4	Trava perfuradora . . . . .	55
8.9	Tela comando dobra . . . . .	56
8.9.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	57
8.9.2	JOG . . . . .	58
8.9.3	Habilita extrator de refile . . . . .	59
8.9.4	Executa ponto zero . . . . .	60
8.9.5	Habilita ventilador . . . . .	61
8.9.6	Habilita lavagem do coleiro . . . . .	62
8.9.7	Habilita coleiro . . . . .	63
8.10	Tela comando contagem . . . . .	64
8.10.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	65
8.10.2	Ajuste pressão porta manta . . . . .	66
8.10.3	Ajuste pressão porta manta . . . . .	67



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estânciia Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
CREA: ??????????????????????

## 2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estânciia Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
Inscrição Estadual: 901.35640-83  
Telefone: +55 (41) 3667-2063  
Fax: +55 (41) 3667-2044  
[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)  
Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.

## 3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.  
Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).  
Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.  
Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.  
Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.  
Inscrição Estadual: 901.35640-83  
Telefone: +55 (41) 3667-2063  
Fax: +55 (41) 3667-2044  
[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)  
Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.

## **4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA**

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.

Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).

Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.

Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.

Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA

- NR-10 - Segurança em Instalações e Serviços em Eletricidade.
- NR-12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.
- ABNT/CB-03 - Eletricidade.
- ABNT/CB-04 - Máquinas e Equipamentos Mecânicos.
- NBR-5410 - Instalações Elétricas de Baixa Tensão.

Nossos equipamentos atendem as normas de BPF (boas práticas de fabricação), reforçando a nossa qualidade no segmento. Trabalhamos com ética, responsabilidade, comprometimento e com muito respeito para com os nossos clientes.

### 6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO

- 1 - Unidade Alimentação;
- 3 - Unidades Impressoras;
- 1 - Unidade Slotter;
- 1 - Unidade Perfuradora;
- 1 - Unidade Dobra;
- 1 - Unidade Contagem.

Projetos Elétricos: cada unidade possui projeto elétrico representando os esquema de potência, controle e esquemático das funções de segurança. Os projetos são entregues juntamente com os manuais de operação, manutenção e peças de reposição.

Definição da utilização prevista para a Máquina: Máquina destinada à Produção de Caixas de Papelão tipo Maleta com possibilidade de furos e ou recortes.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA

A Máquina é composta por uma série de seguranças às peças móveis, desde sensores, proteções, etc, que nunca devem ser bloqueados ou retirados da máquina, total ou parcialmente. As fontes de energia (energia elétrica, ar comprimido, etc) somente deverão ser acessadas por pessoal de manutenção, com devido bloqueio e sinalização.  
**VEJA OS PROCEDIMENTOS ESPECÍFICOS DA SUA EMPRESA.**

Os riscos apresentados durante a operação e ou manutenção do equipamento são:

- Riscos de Acidentes: Deslocamento das unidades, substituição de clichês, abertura e fechamento do tanque de cola pressurizado (quando houver), ajustes em geral da máquina;
- Riscos Ergonômicos: LER ao Alimentar máquina com chapas de papelão, reposição de tintas e cola;
- Riscos Físicos: Ruído;
- Riscos Químicos: Tinta, cola e poeira do papelão (devido aos cortes efetuados no papelão durante produção). Graxa e óleos específicos para lubrificação da máquina (pessoal de manutenção);
- Riscos Biológicos: Não evidenciados;

Para evitar o risco a choques elétricos e a movimentos mecânicos dos acionamentos, todos os painéis e carenagens da máquina possuem chaves, que são entregues aos pessoal de manutenção no momento do treinamento; Todo o pessoal envolvido em operação e manutenção da Máquina deve estar devidamente capacitado técnicamente e ter recebido treinamento específico, comprovado via certificado, fornecido pela Tomasoni no momento do treinamento e entrega da máquina; Pessoas alheias a operação e a manutenção que nunca receberam treinamento específicos devem ser impedidas de realizar estas tarefas, por desconhecerem o funcionamento e os riscos de cada função; **Para a diminuição à níveis aceitáveis e ou total exclusão dos riscos acima citados, são recomendadas a utilização de EPI's em todas as etapas de operação e manutenção, e seguir as orientações contidos no PPRA E PCSMO da Empresa à qual a máquina foi instalada;**

Para operação e ou manutenção, abertura e fechamento para abastecimento do tanque de cola (quando houver) temos uma etiqueta com os procedimentos para realizar esta tarefa de forma segura. Esta etiqueta está instalada próxima do tanque de cola; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem se colocar em posição de risco, subindo na máquina ou entrando e permanecendo em partes com movimento; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem obstruir as saídas de ar dos ventiladores de vácuo, tampouco excluir proteções que podem dar livre acesso a partes que contenham movimentos durante o seu processo produtivo; Os usuários da máquina (manutenção) nunca devem iniciar seus trabalhos antes de bloquear e identificar o bloqueio de todas as fontes de energia, a fim de impedir acionamentos involuntários; **A Tomasoni indústria de Máquinas Ltda indica que a periodicidade para verificações de funcionamento adequado, inspeções e manutenções dos sistemas de segurança da máquina não deve ultrapassar a marca de 30 dias;** Em situação de Emergência, primeiramente deve ocorrer a parada total do equipamento. Após devem ser extinguidas ou bloqueadas e identificadas as fontes de energia. Verificar o envolvimento humano ou não na situação de emergência, tomar as providências. Verificar o defeito ou problema ocorrido na máquina. Resolver todas as avarias por menor que sejam, tornando a máquina segura para reinício de operação e produção; As Máquinas Tomasoni possuem vida útil estimada em 15 anos, desde que sejam verificadas as funcionalidades de Operação, Produção, Manutenção e principalmente de Segurança aos indivíduos inseridos neste contexto. **IMPORTANTE: As normas de segurança (NR12, NR10, etc) foram criadas com o objetivo de garantir a segurança aos envolvidos no processo de Operação e Manutenção, bem como aumentar a produtividade.**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

As Máquinas Tomasoni foram projetadas para oferecer MÁXIMA SEGURANÇA aos envolvidos nos processos de Projeto, Fabricação, Operação e Manutenção, DESDE QUE SEGUIDAS TODAS AS NORMAS E ORIENTAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL. Somente estão aptas a operar e ou auxiliar na operação e ou realizar manutenções na máquina os colaboradores devidamente treinados e certificados. Todos não inclusos nesta estão sujeitos a riscos desconhecidos, que podem levar ao indivíduo sofrer acidentes. Alterações modificando originalidade da máquina em qualquer aspecto, funcional ou de segurança, leva a perda de garantia do equipamento. A não observância de qualquer norma e ou orientação de segurança podem causar acidentes, nas diversas escalas de gravidade. Os envolvidos em casos de acidentes poderão vir a responder em juízo, civil e criminalmente conforme previsto em lei, podendo acarretar em punições e perda de direitos.

## 7.1 Regras gerais de segurança

As Impressoras Tomasoni foram projetadas para operações seguras. O ajuste da máquina é motorizado e totalmente controlado através do painel ihm (interface homem-máquina) e botões instalados no lado operacional da máquina.

A fim de evitar acidentes, todos que trabalham na máquina devem estar capacitados. Além do conhecimento, há algumas regras gerais de segurança que devem ser seguidas. Esta parte do manual conterá estas regras:

- Utilizar sempre epi's recomendados no PPRA e PCMSO da empresa para qualquer tipo de operação ou manutenção na máquina;
- Complementando a utilização dos epi's fornecidos pela empresa, os funcionários não devem utilizar qualquer tipo de adorno (relógio, anel, pulseiras, correntes, brincos, etc) e também se tiver cabelos compridos amarrá-los de maneira adequada para não causar riscos. Utilizar uniforme adequado, tomar cuidado com jalecos de manga longa, etc;
- Manutenções elétricas e ou mecânicas somente podem ser realizadas por pessoal capacitado tecnicamente, autorizado pela empresa e que tenha recebido treinamento específico, segundo NR12;
- Tenha todas as avarias da máquina sempre resolvidas, não importando o nível da avaria ou problema que a máquina esteja apresentando;
- Nunca abra as portas dos painéis elétricos. Somente pessoal habilitado pode ter acesso a esta área;
- Nunca tente remover ou bloquear ou jumpear qualquer dispositivo de segurança na máquina;
- Nunca tente limpar um embuchamento de caixas enquanto a máquina estiver em funcionamento;
- A máquina não deve receber intervenções de manutenção durante o seu funcionamento. O recomendado é desenergizar os painéis e utilizar dispositivos de segurança (cadeado e etiqueta identificadora de intervenção) na chave geral, impedido o religamento inadequado;
- Nunca tente remover proteções ou carenagens com a máquina em funcionamento;
- Nunca tente subir sobre qualquer parte da máquina com a máquina em funcionamento;
- Nunca tente obstruir a saída de ar dos ventiladores/exaustores com peças, mãos, braços ou qualquer membro com a máquina em funcionamento;
- Nunca utilize ar comprimido da máquina para limpeza corporal ou do uniforme;
- Nunca toque em partes móveis com a máquina em funcionamento (lançador de caixas, rolos, esteiras, elevador, lança do separador de pacotes, etc);
- Nunca entre em partes móveis com a máquina em funcionamento (sobre ou embaixo do elevador, esteiras de refile, lança do separador de pacotes, etc);
- Respeitar as placas de sinalização e advertência instaladas em diversas partes da máquina e dos painéis elétricos;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7.2 Partida da Máquina

A partida da máquina deve ser feita com muito cuidado. Relacionamos abaixo alguns exemplos a seguir:

- Assegure-se que ninguém esteja trabalhando na máquina antes de dar a partida;
- Não permita que pessoas alheias (que não receberam treinamento e certificado) a operação fique em contato com a máquina durante a partida e o funcionamento;
- Verifique todas as tampas e proteções estejam fechadas adequadamente e que os painéis elétricos estejam fechados;
- Os membros da equipe devem estar em posição de maneira a supervisionar toda a máquina antes da partida;
- Seguindo as regras acima podemos dar a partida na máquina com segurança;

## 7.3 Deslocamentos das unidades

Ao deslocar as unidades impressoras, perfuradora e unidade de contagem, é importante seguir alguns cuidados de segurança para evitar danos à máquina e ferimentos aos operadores:

- A máquina possui alarme audiovisual para deslocamento das unidades (abertura e fechamento da máquina);
- Para habilitar o funcionamento do sistema de deslocamento das unidades é necessário que a máquina esteja parada;
- Deve ser acionado o botão de comando do deslocamento que está situada nas Respectivas Unidades conforme necessidade;
- Verificar entre as unidades se não existem pessoas, peças, etc, em seu interior ou em frente antes de qualquer deslocamento das unidades;
- Nunca faça deslocamentos das unidades manualmente, ou seja, empurrando as unidades. O sistema de segurança não foi projetado para travar a máquina nestas situações;

## 7.4 Limpeza de clichês

Para garantir a segurança, é crucial seguir algumas precauções ao limpar os clichês:

- Utilizar os procedimentos de segurança para desabilitar as unidades para ter acesso interno para troca de clichês nas impressoras e forma na unidade perfuradora;
- Ao substituir os clichês, formas ou mantas, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente deve ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;
- Para efetuar limpeza dos clichês, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente devem ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7.5 Limpeza e manutenção

A limpeza e manutenção regular do equipamento é crucial para garantir sua eficiência e prolongar sua vida útil. É importante seguir as instruções de limpeza e manutenção e realizar essas tarefas com cuidado e precaução:

- Durante a limpeza e manutenção a máquina normalmente deve ser travada o acionamento por meio da chave de emergência. Se necessário for adentrar em pontos de alto risco (embaixo ou sobre o elevador, em frente as lanças de separação de caixas, etc) o recomendado é desenergizar os painéis para evitar movimentos indesejados na máquina que podem provocar acidentes;
- Se os ajustes elétricos da máquina são usados, deve-se tomar precauções especiais como por exemplo uma pessoa ficar responsável a supervisionar e impedir a ação de outra pessoa a uma operação perigosa;
- Após o término da limpeza ou manutenção as tampas, proteções e carenagens devem ser colocadas em seus lugares;
- A manutenção regular da máquina deve incluir verificações dos dispositivos de segurança, sensores de segurança e chaves de emergência;
- Modificações que irão influenciar no funcionamento dos sistemas de segurança nunca devem ser feitas. As proteções, carenagens, etc, nunca devem ser eliminadas;

## 8 DESCRIÇÃO DAS TELAS

Para permitir remover todos os botões de comando da máquina, foi levado muito a sério a facilidade de navegação entre as telas. No canto superior direito encontramos um pequeno menu contendo o botão de salvar que quando pressionado grava o ajuste atual da máquina na receita carregada. A sua esquerda se encontra o botão de acesso a tela de velocidade. O botão de alarmes no canto inferior direito leva a sua respectiva tela e quando está piscando na cor alaranjada significa que tem um alarme ativo. Exceto o botão ajuda, descreverei os próximos futuramente, ao clicar em ajuda será descrito as funções da tela ativa, como mostrado nas próximas imagens.

### 8.1 Ajuda tela principal

A tela principal contém informações do pedido atual e dos últimos pedidos rodados. Também possui informações de quais impressoras estão habilitadas e que cor está configurada.



Figure 1: Tela Principal.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.1 Gráficos de velocidade e produção

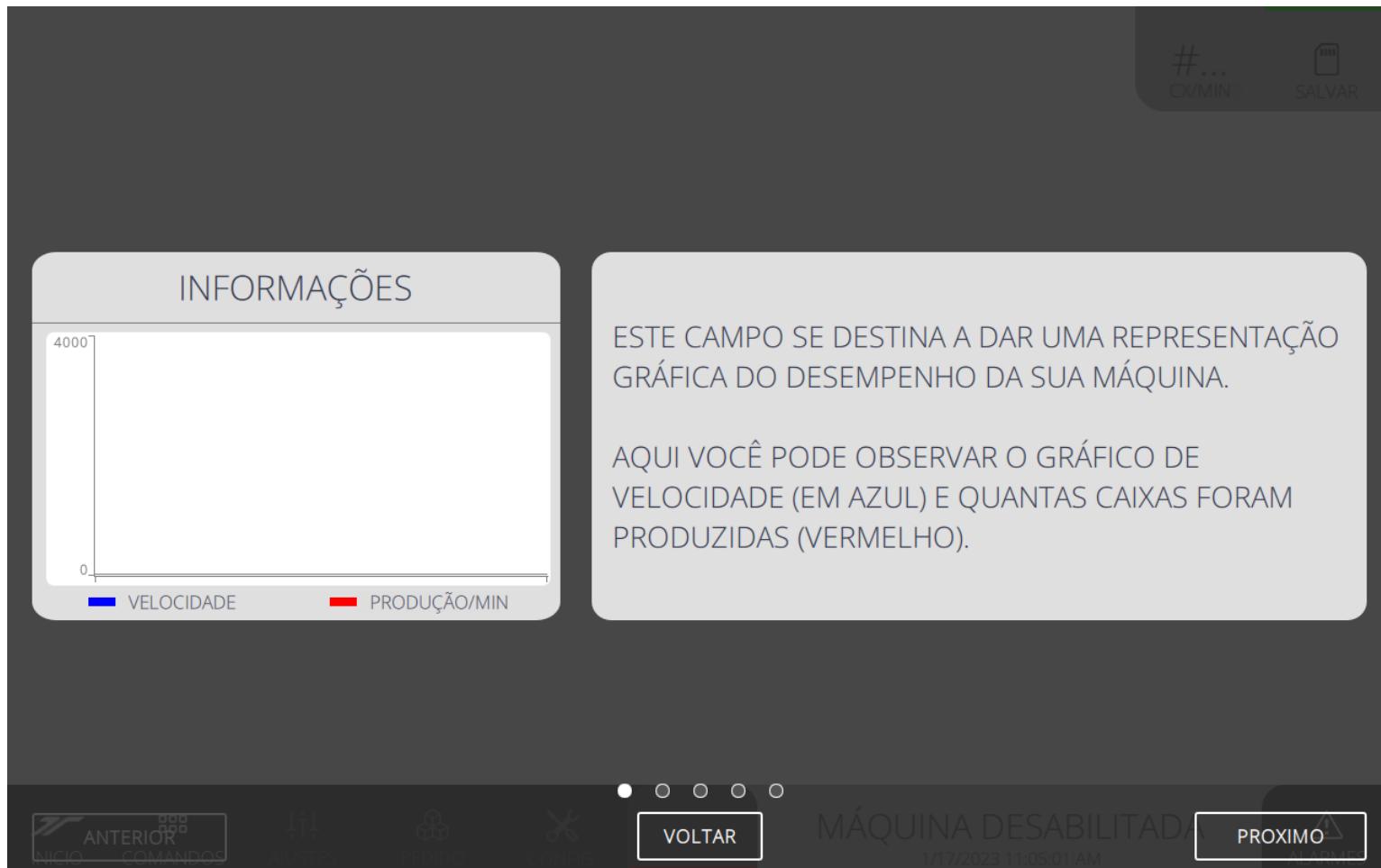


Figure 2: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.2 Informações sobre as impressoras

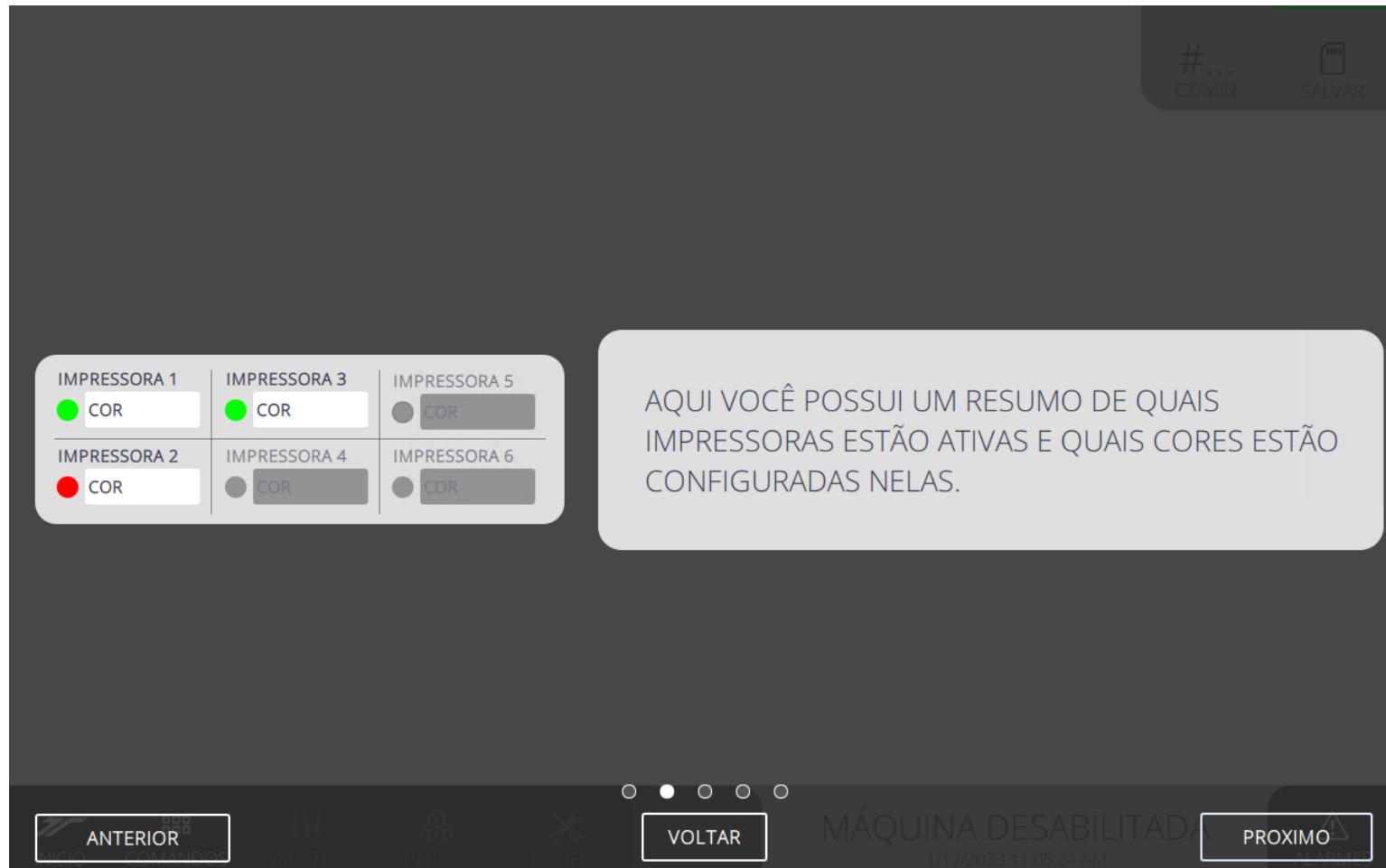


Figure 3: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.3 Último pedido sem informação

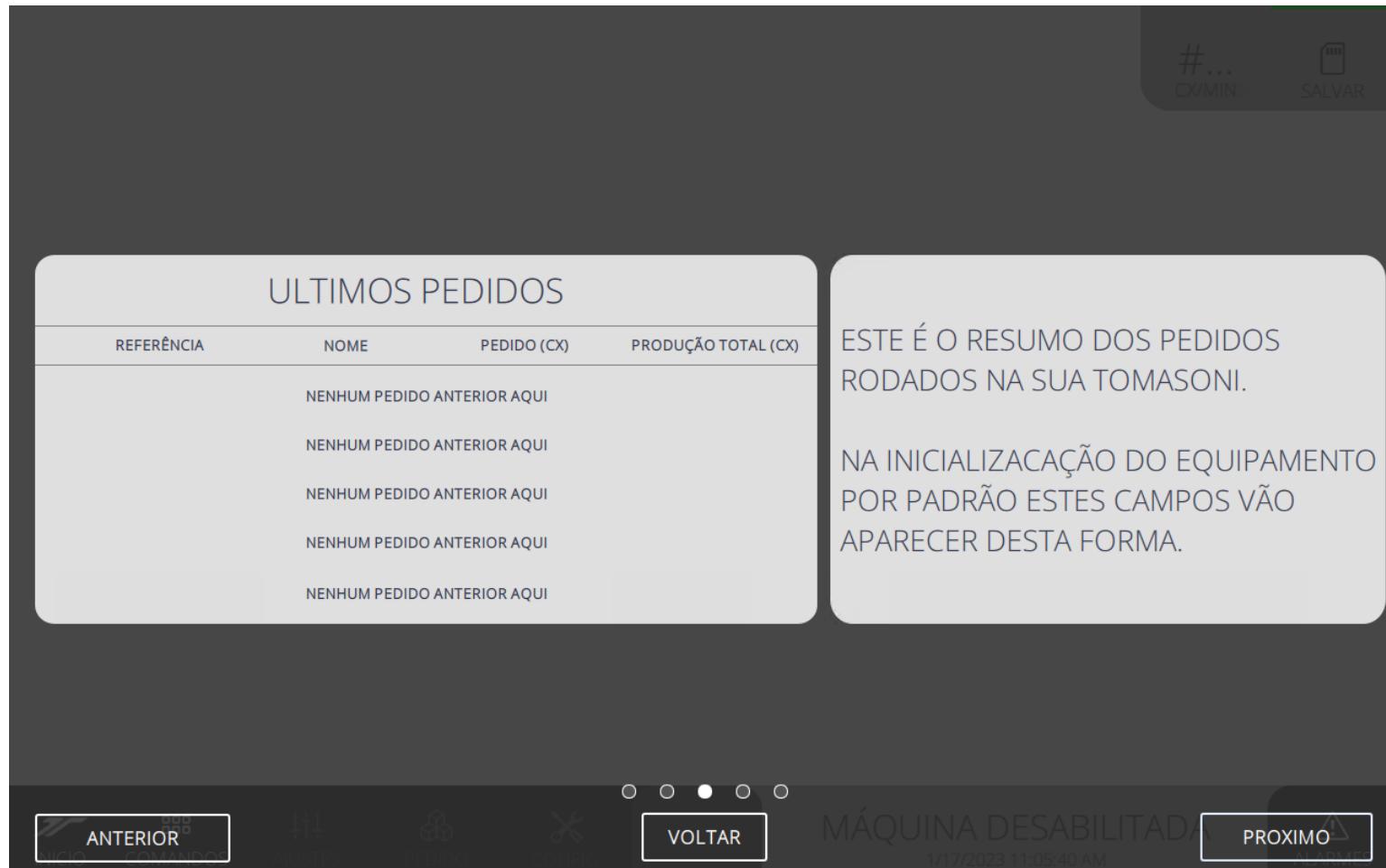


Figure 4: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.4 Último pedido

The screenshot shows the 'ULTIMOS PEDIDOS' (Last Orders) screen of the TOM-IPSDC printer. The table lists five recent orders:

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
REF0005	CLIENTE 5	100000	100500
REF0004	CLIENTE 4	100000	90500
REF0003	CLIENTE 3	100000	100500
REF0002	CLIENTE 2	100000	100500
REF0001	CLIENTE 1	100000	100500

Each row has a colored circle next to the reference number: green for REF0005, orange for REF0004, and green for the others. The top right of the screen shows '#...', 'Cx/min', and 'SALVAR'. The bottom features navigation buttons for 'ANTERIOR', 'PROXIMO', and 'VOLTAR', along with a status bar indicating 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:05:53 AM'.

CONFORME NOVOS PEDIDOS FOREM CONFIGURADOS NA IMPRESSORA, OS ANTERIORES VÃO APARECENDO NESTA LISTA. O CÍRCULO VERDE SIMBOLIZA QUANDO O TOTAL DE CAIXAS DO PEDIDO FOI CONCLUÍDO E O ALARANJADO O CONTRÁRIO.

Figure 5: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.5 Pedido atual sem informação

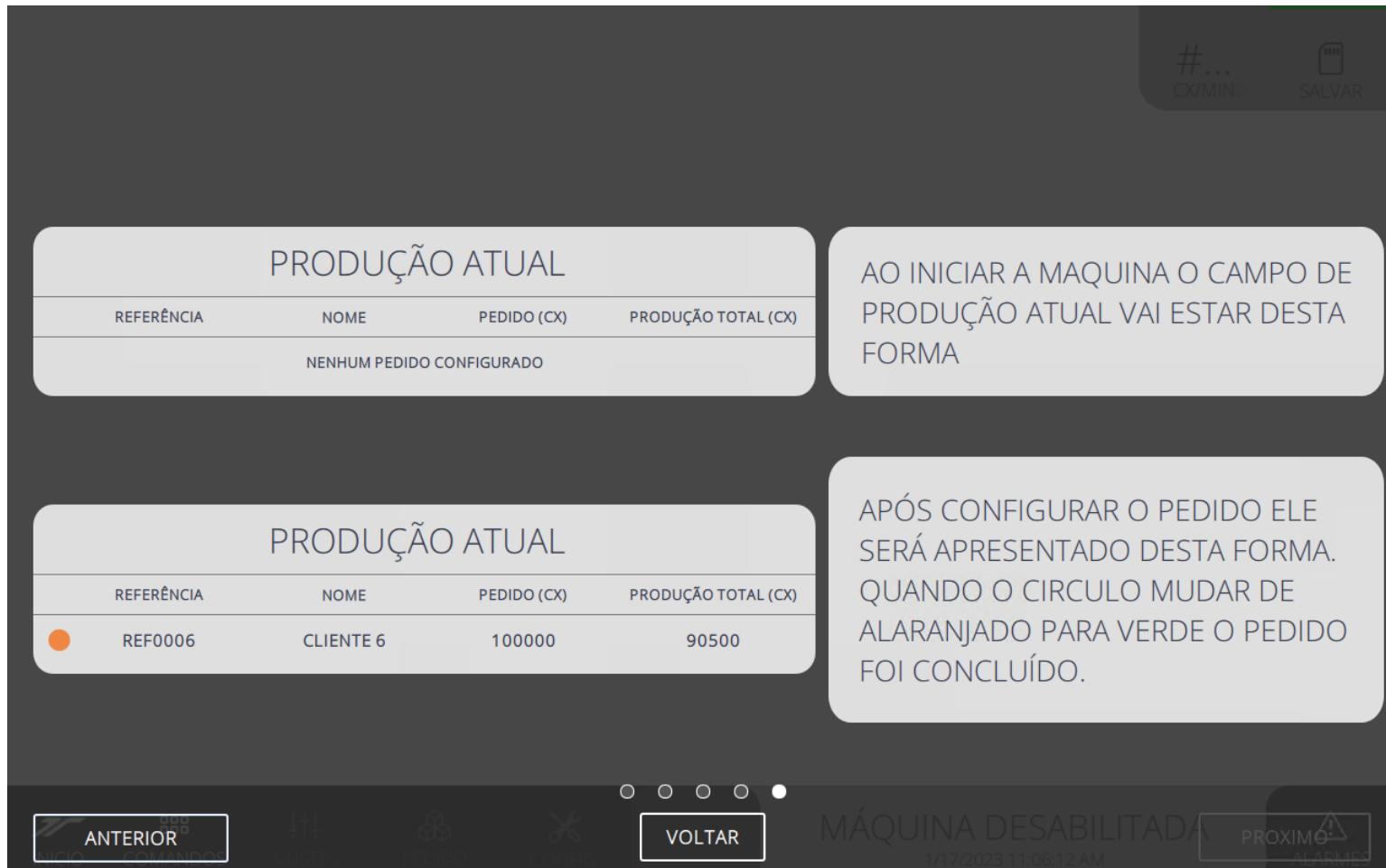


Figure 6: ver depois.

## 8.2 Tela comandos de máquina

Para acessar esta tela da inicial basta clicar em comandos no menu inferior. Ao iniciar a máquina com exceção da tela de ajuda, alarmes e velocidade; esta é a única tela é possível acessar com a máquina desabilitada. Ao habilitar a máquina o menu de ajustes, pedido, configuração, a tela de comandos das outras unidades e próxima página de comandos de máquina ficam disponíveis.

O menu superior esquerdo leva a tela de comandos de cada uma das unidades, o botão ">" no menu superior esquerdo leva a tela de comandos da alimentação, o botão ">" no canto direito leva a segunda tela de comandos de máquina e o "ajustes" como não existe uma tela de ajuste de máquina leva a tela de ajustes da alimentação.

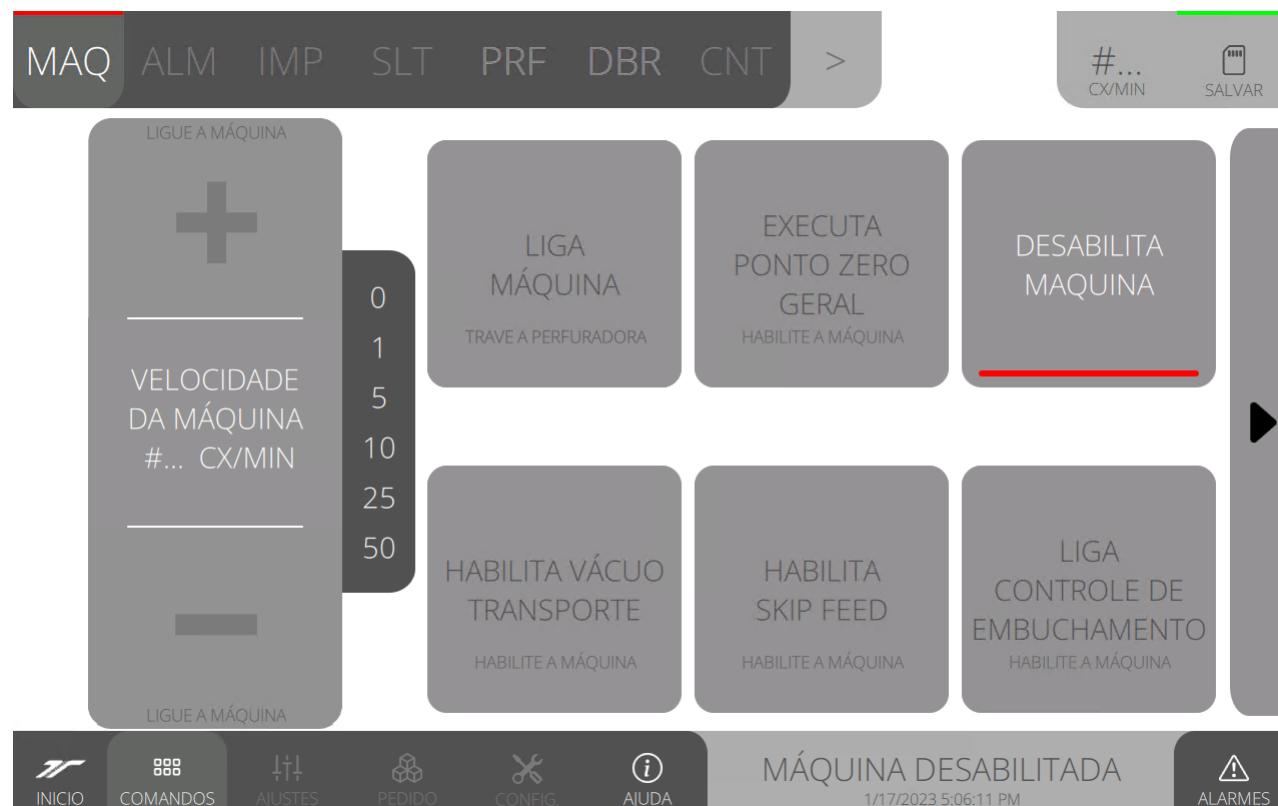


Figure 7: Tela Principal.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina

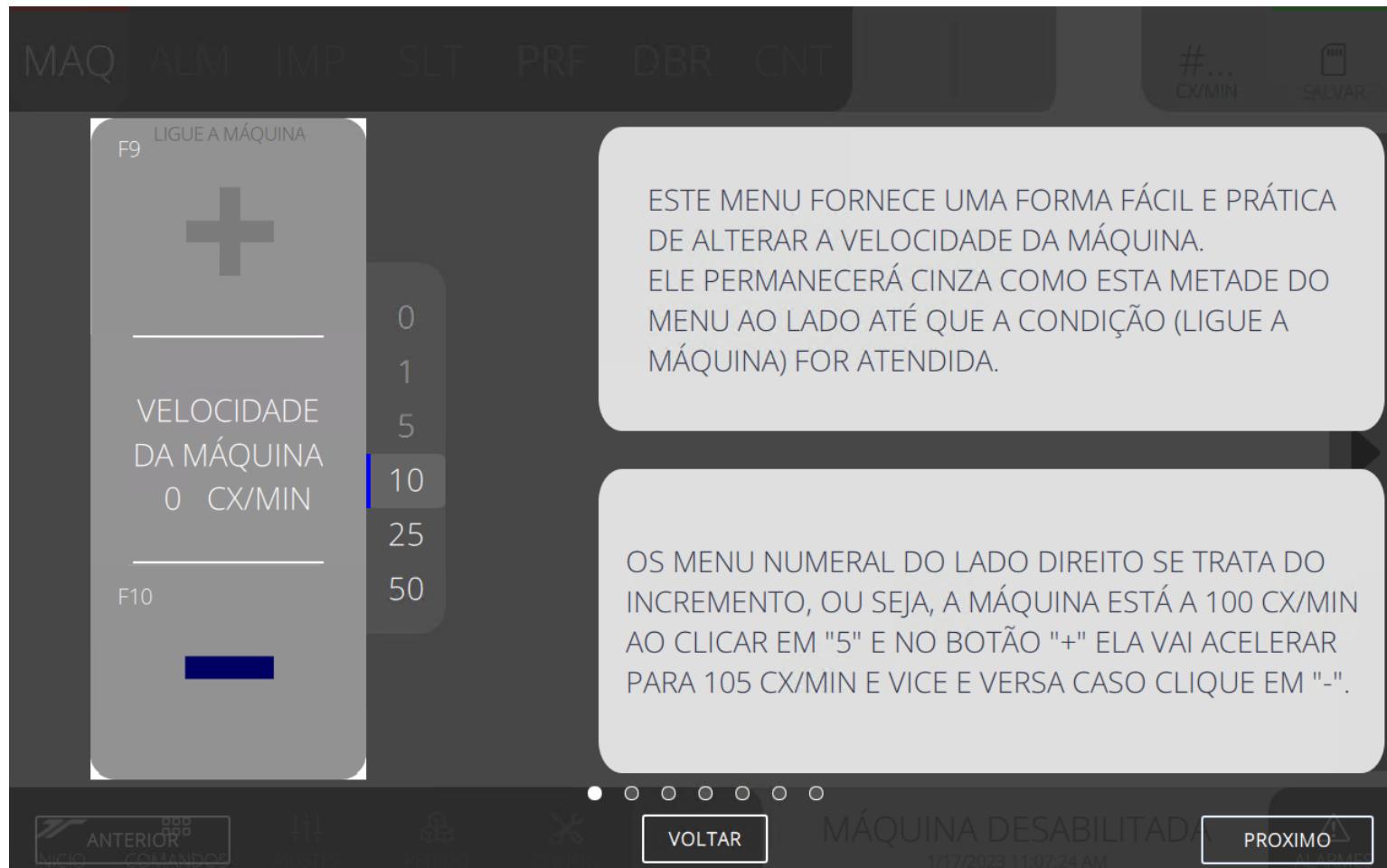


Figure 8: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.2 Liga máquina

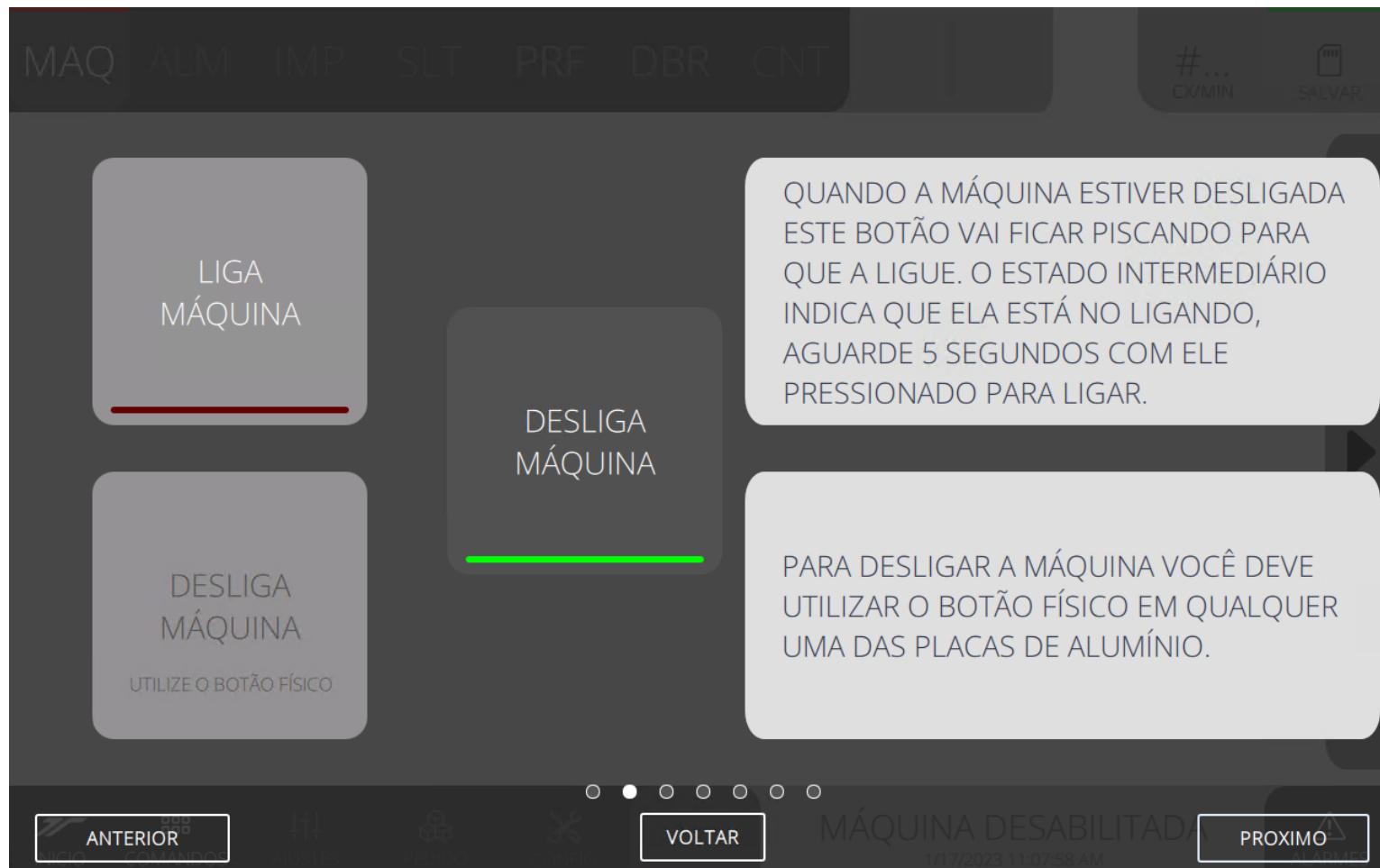


Figure 9: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.3 Ponto zero geral

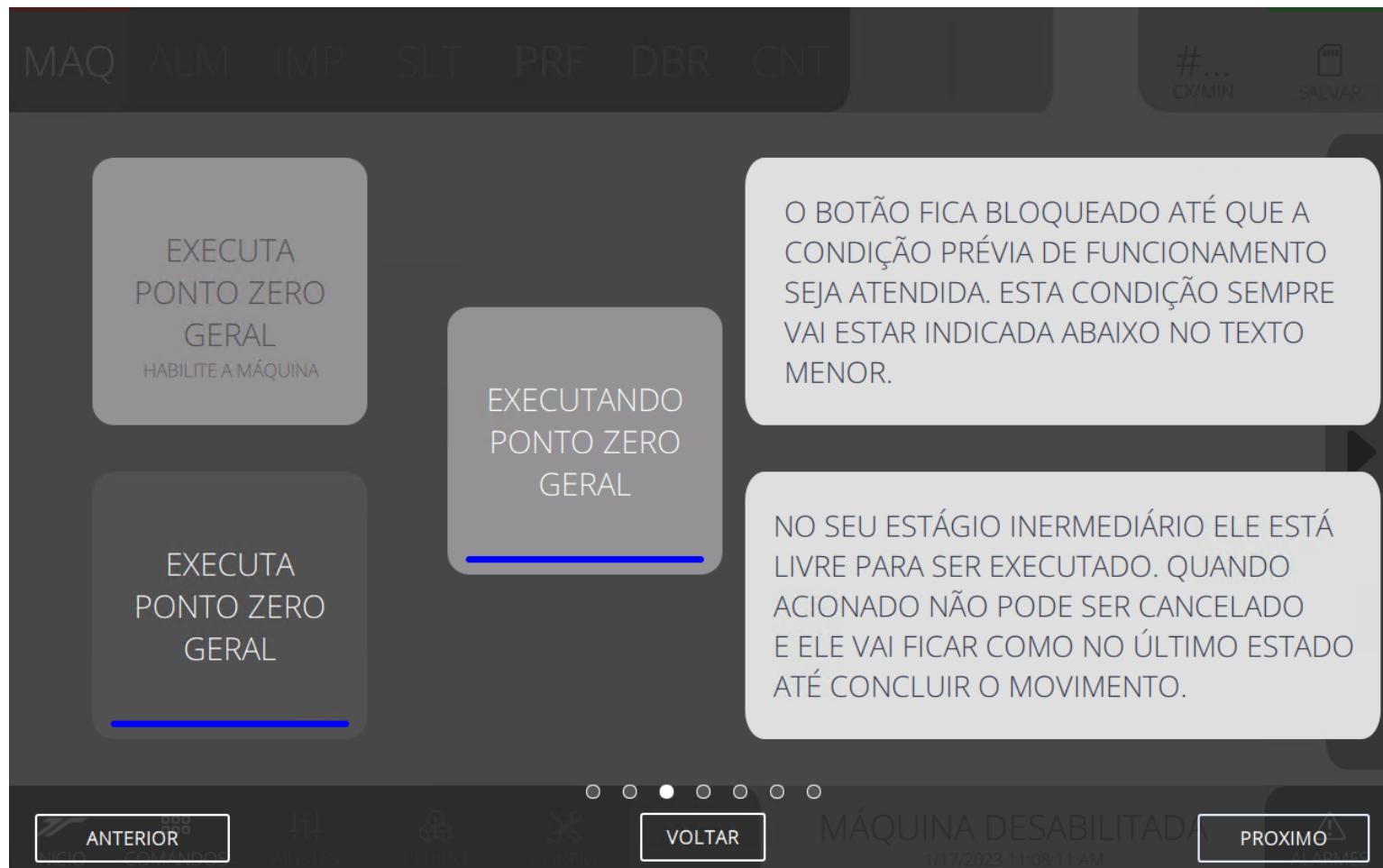


Figure 10: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.4 Habilita máquina

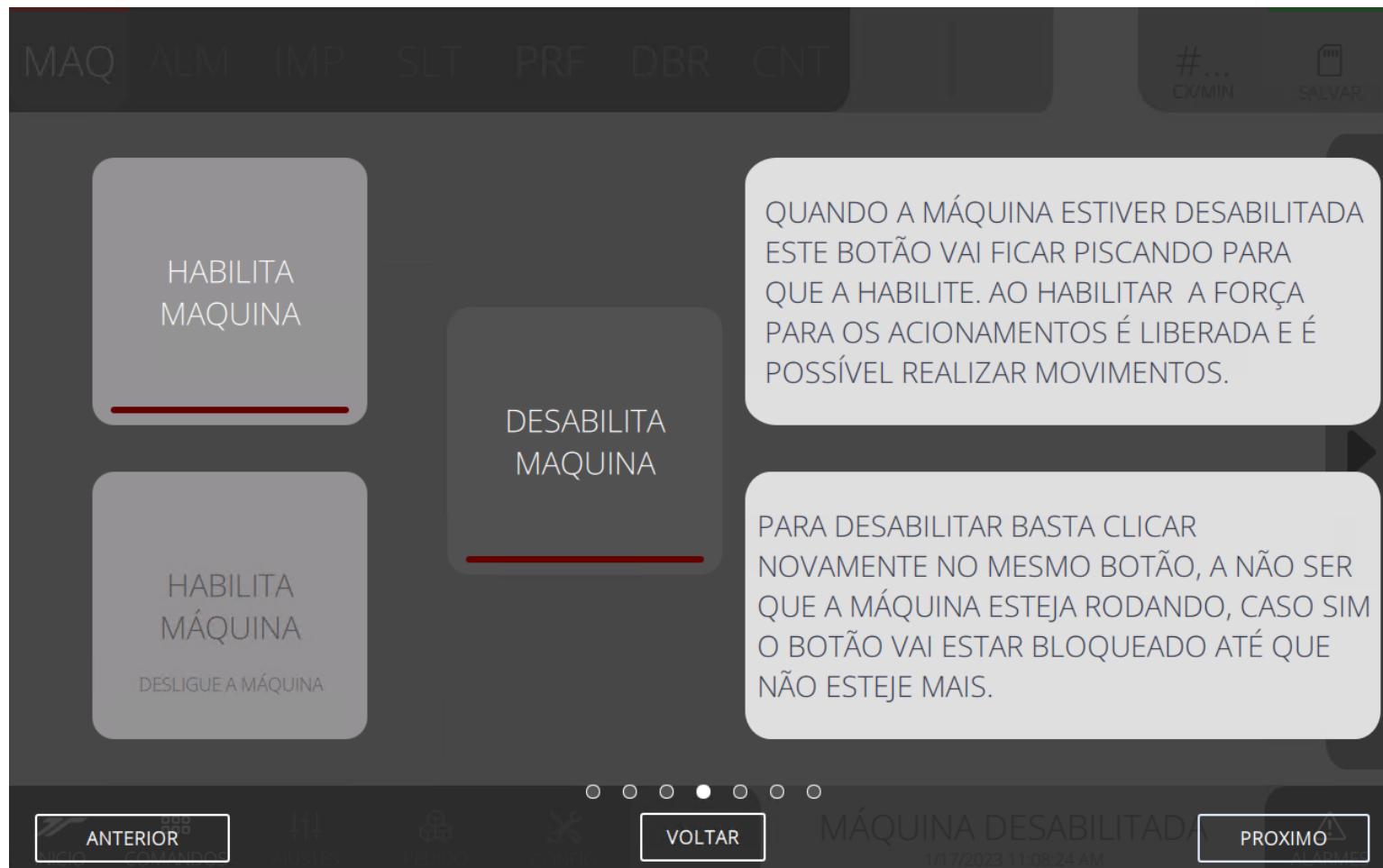


Figure 11: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.5 Habilita vácuo transporte

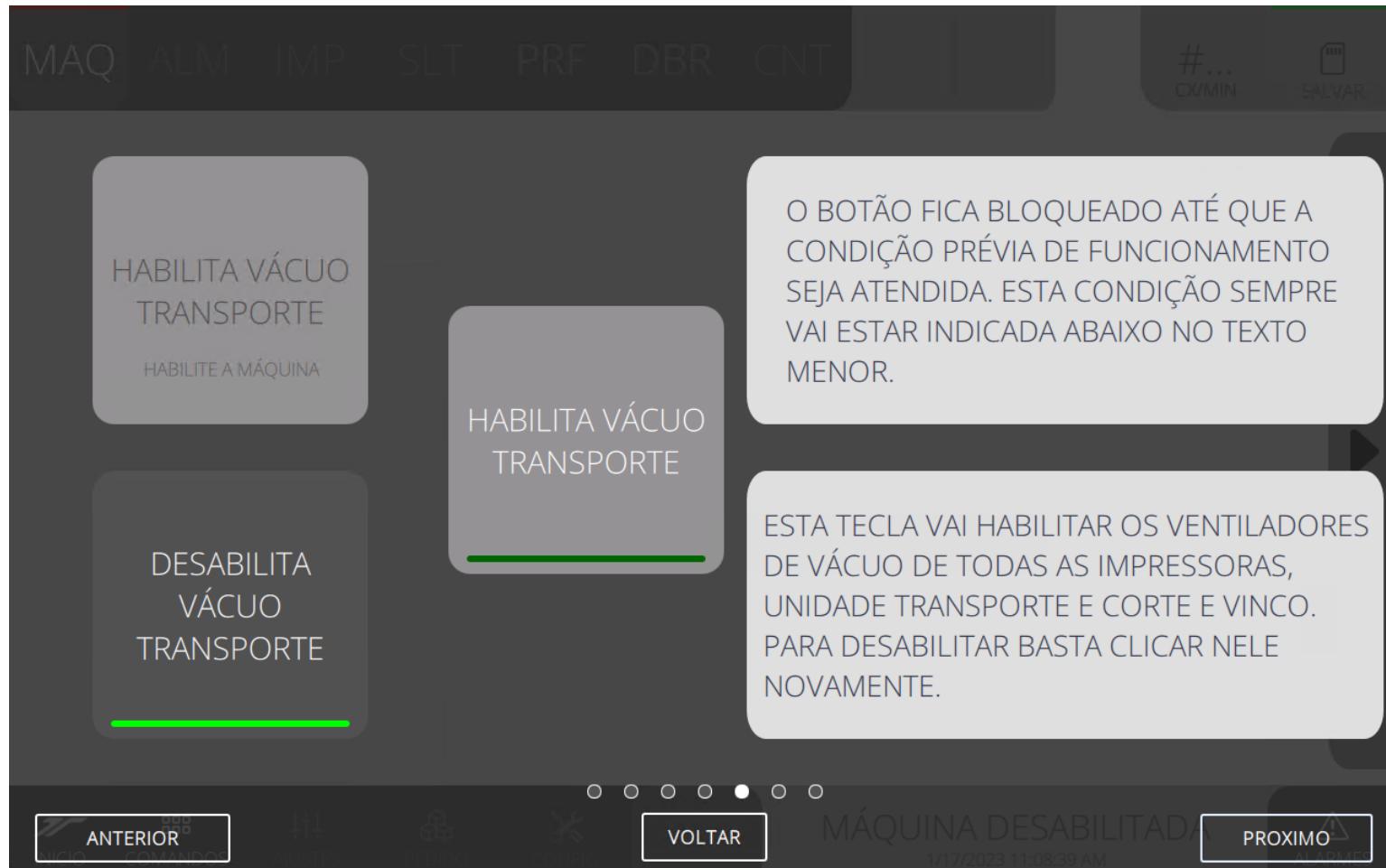


Figure 12: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.6 Habilita skip feed

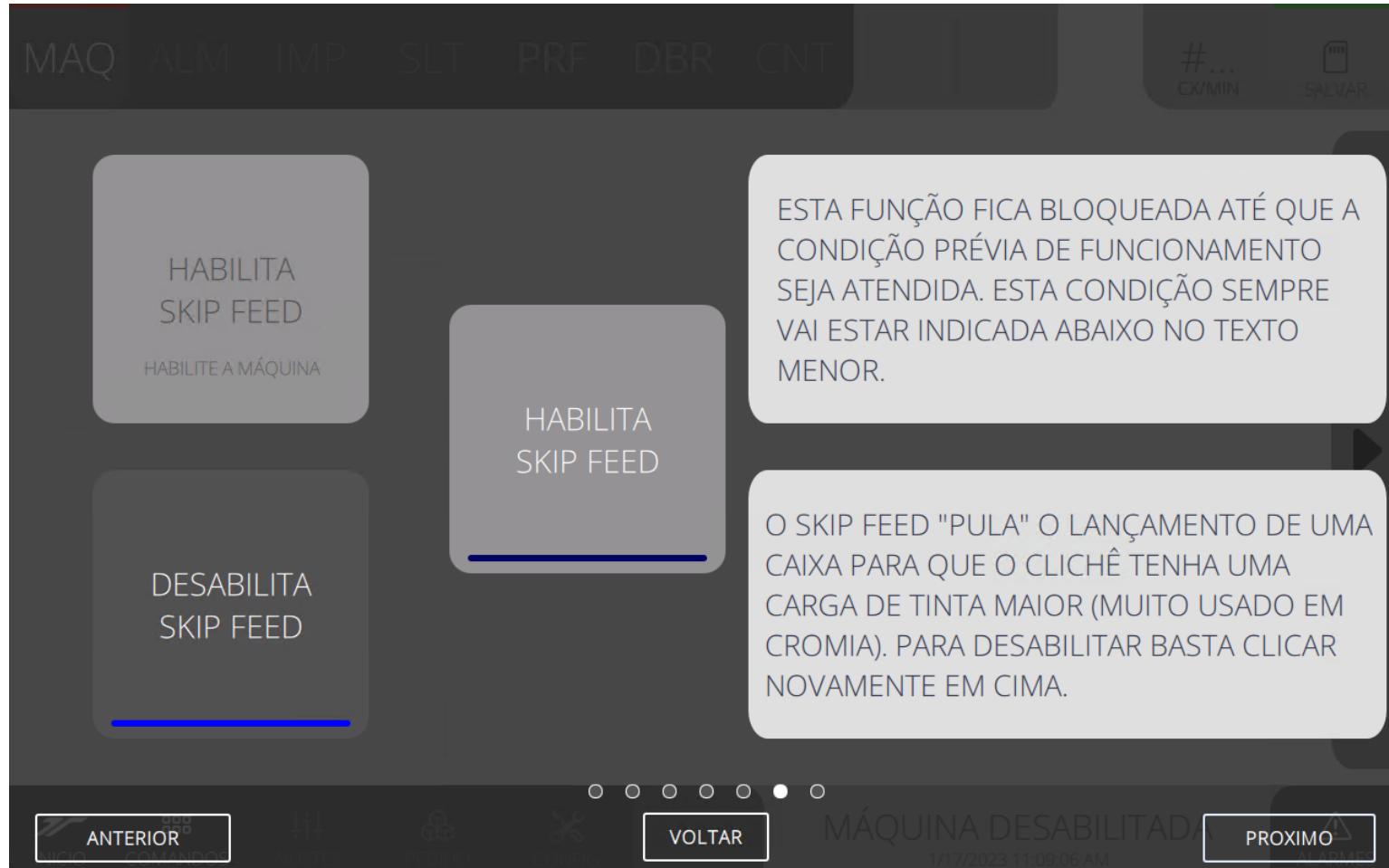


Figure 13: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.7 Liga controle de embuchamento

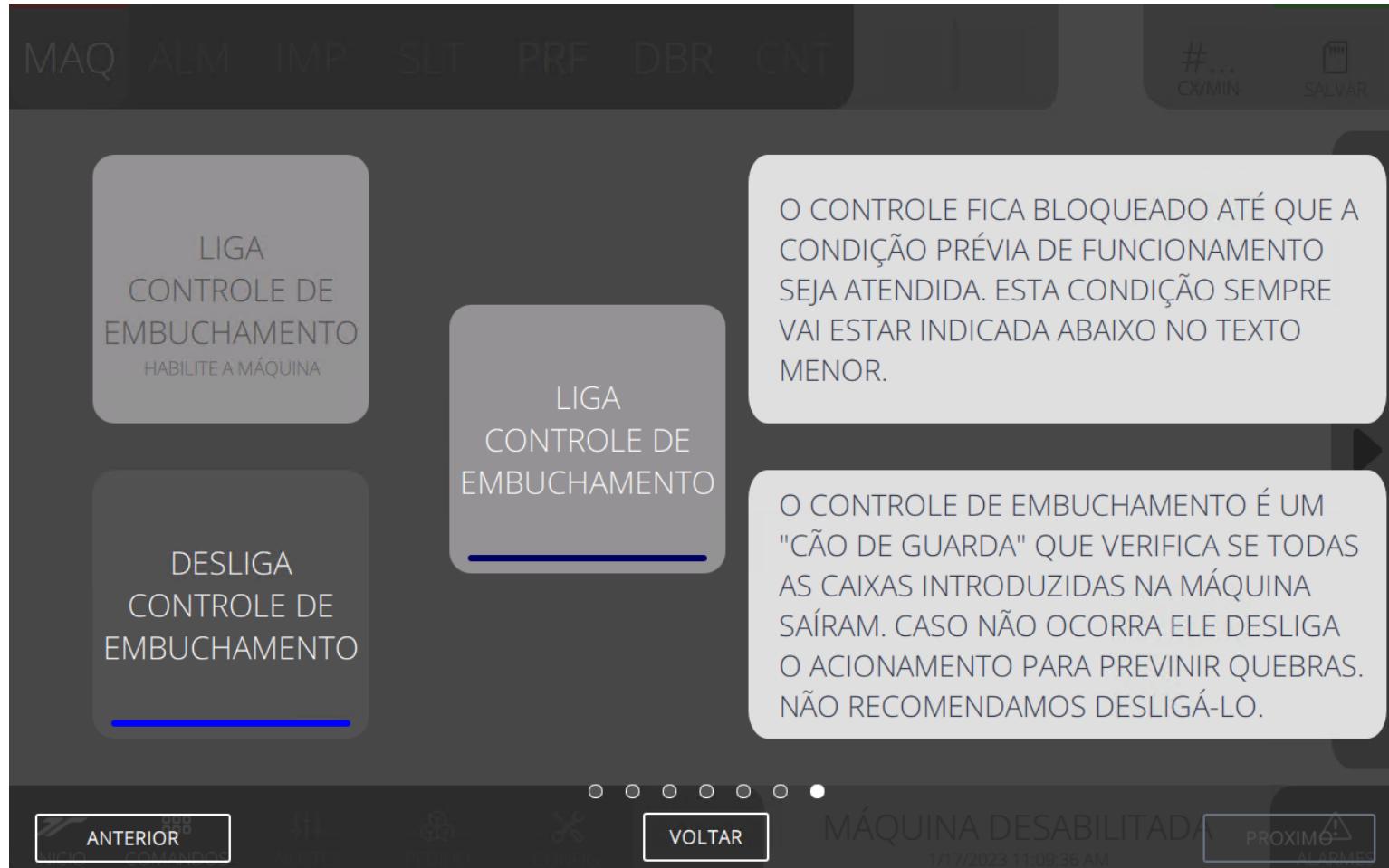


Figure 14: ver depois.

## 8.3 Segunda tela comandos de máquina

Esta tela é acessada pelo botão direito ">" na tela de comando de máquina. A lógica dos outros menus continua sendo a mesma da sua tela "pai" e para voltar a tela anterior basta clicar no botão esquerdo "<".



Figure 15: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.3.1 Reseta a contagem de chapas de pedidos

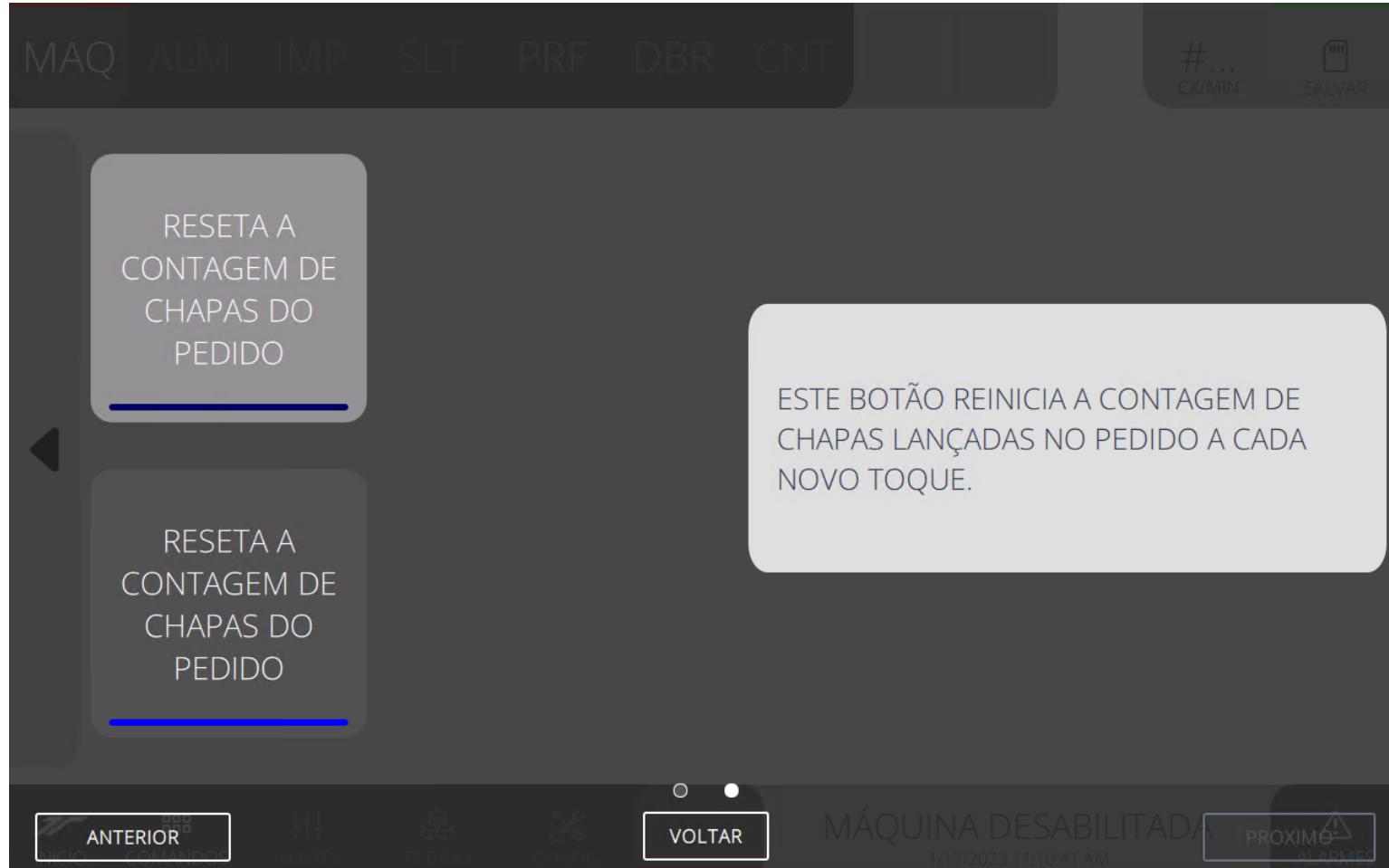


Figure 16: ver depois.

## 8.4 Tela comando alimentação

Esta tela é acessada pelo botão “>” no menu superior esquerdo da tela de comando de máquina, pelo botão “<” no menu superior esquerdo da tela comando impressoras ou impressora 1, pelo botão “ALM” em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes alimentação. A partir desta os botões “comando” e “ajustes” começam a se comportar de maneira contextual de maneira que eles vão levar a tela correspondente a tela selecionada. Caso você já esteja na tela selecionada você será levado a tela anterior.

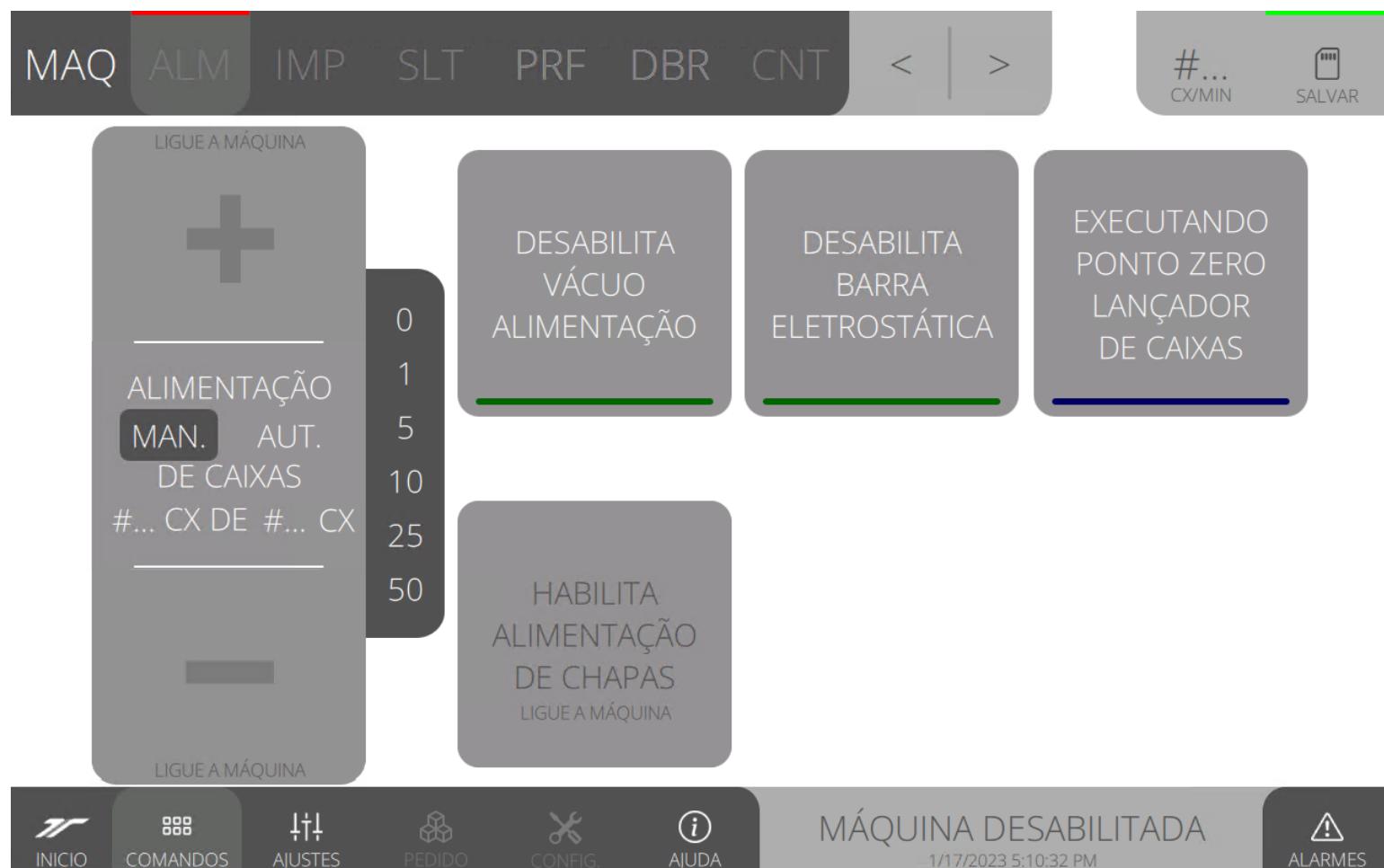


Figure 17: ver depois.

## 8.4.1 Configuração de alimentação de caixas modo manual

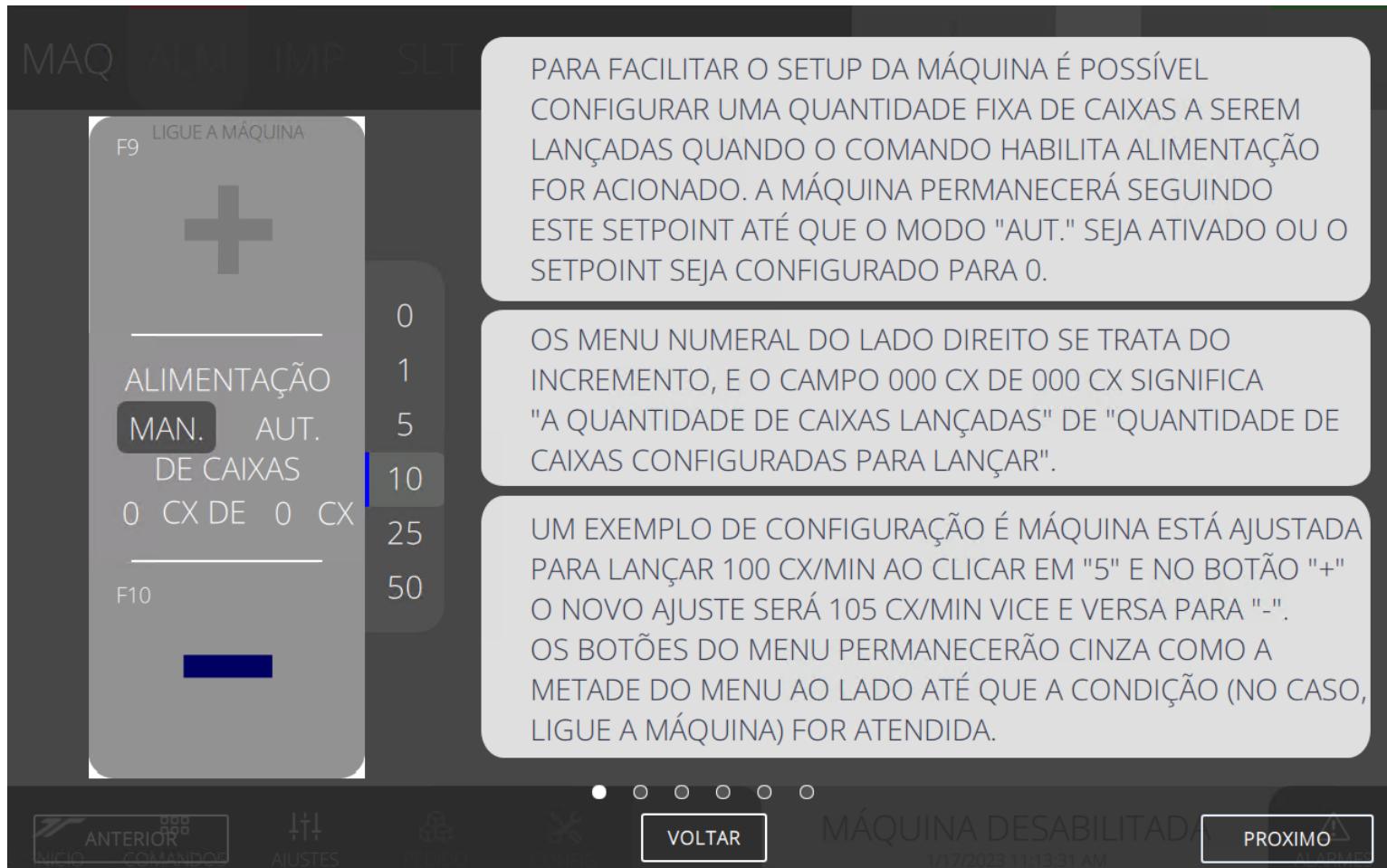


Figure 18: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.2 Configuração de alimentação de caixas modo automático

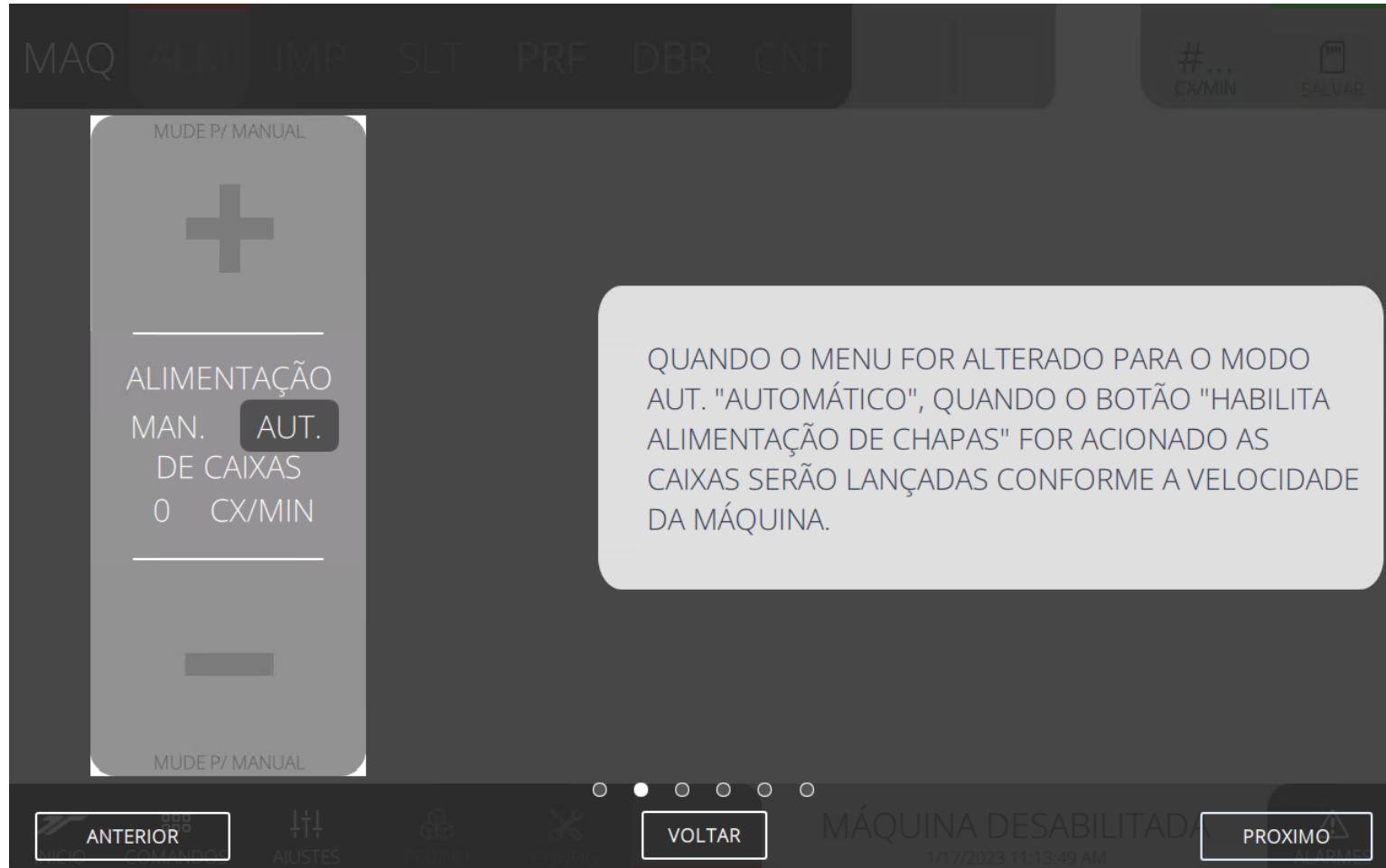


Figure 19: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.3 Habilita vácuo alimentação

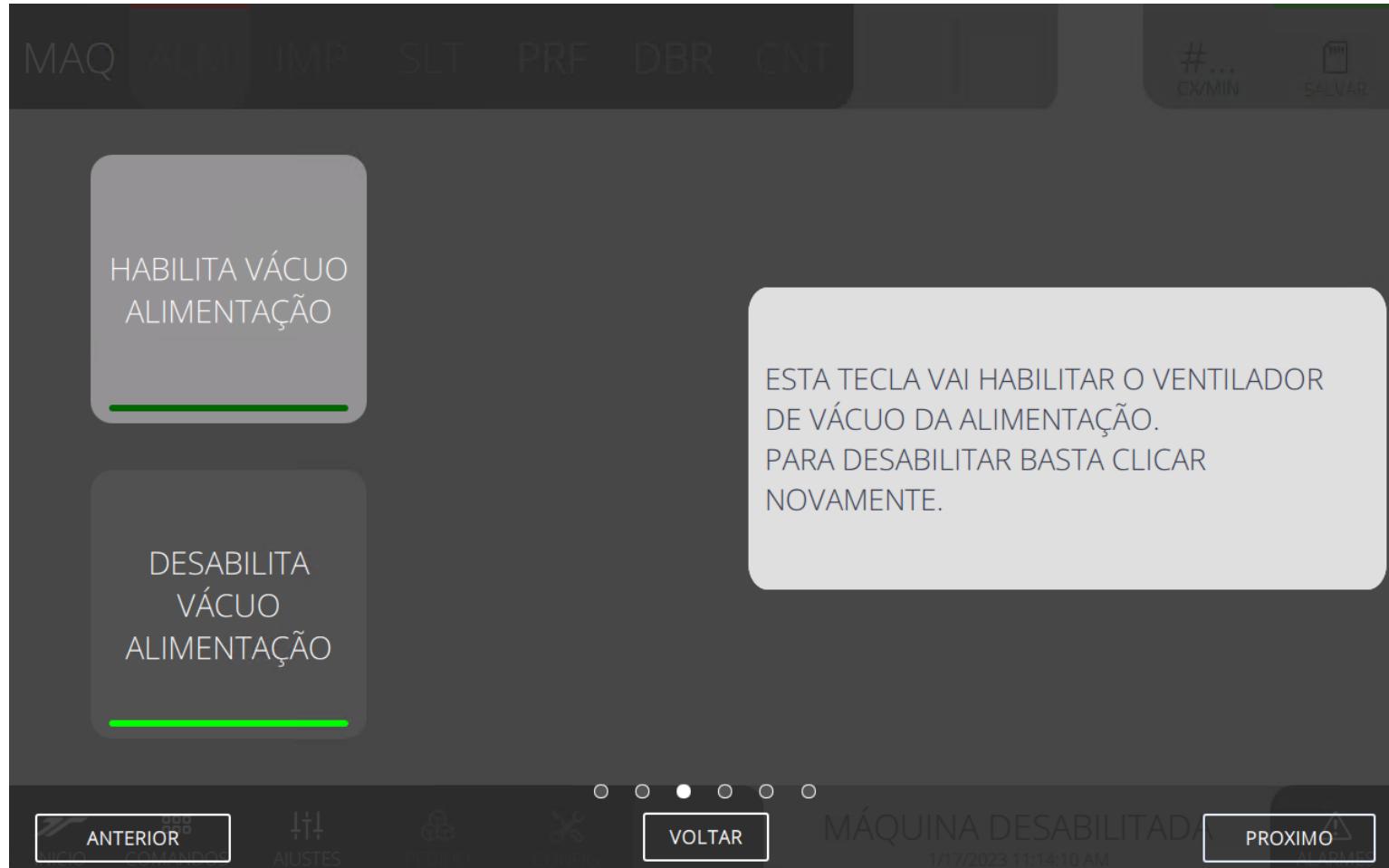


Figure 20: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.4 Executa ponto zero lançador de caixas

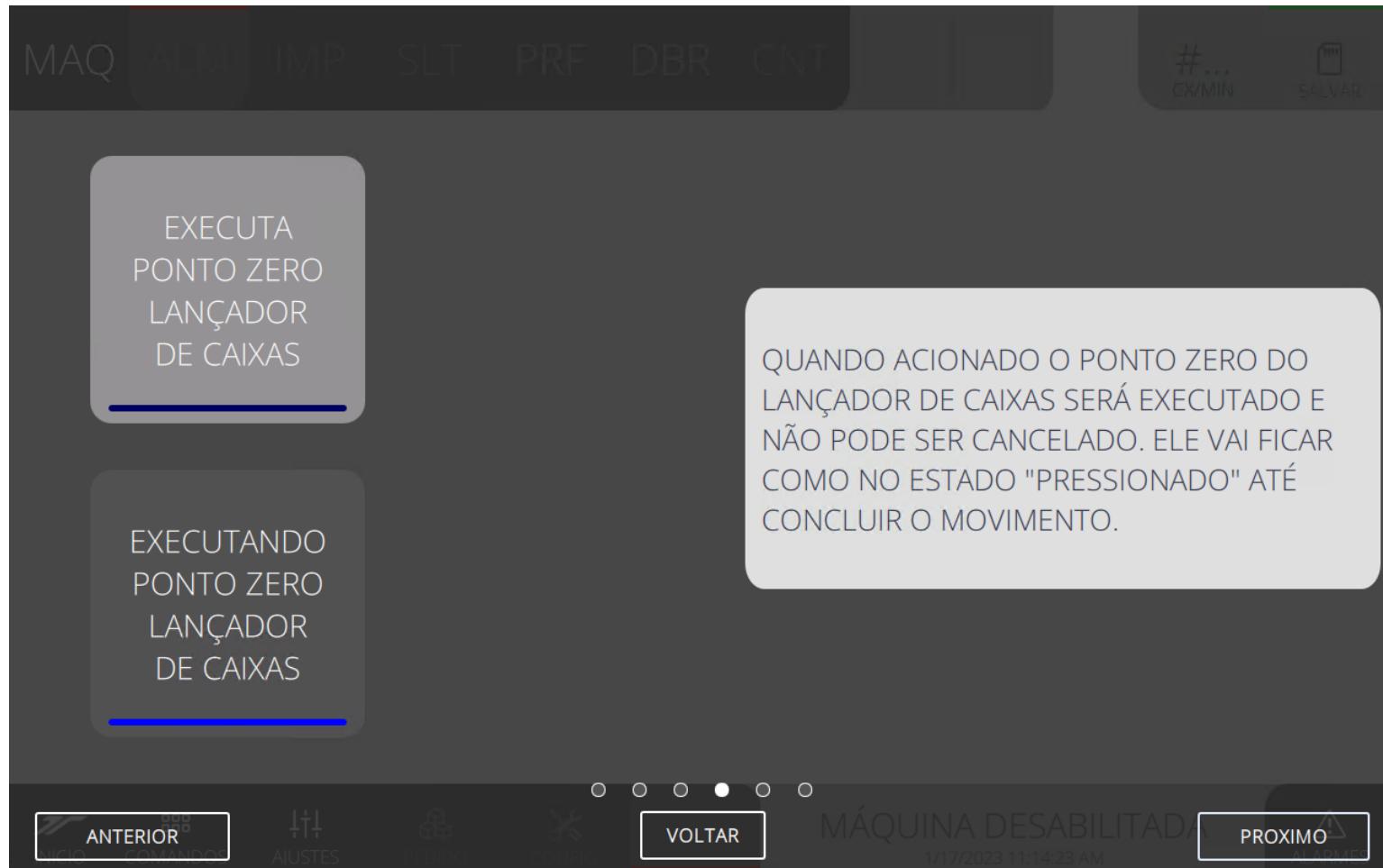


Figure 21: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.5 Habilita alimentação de chapas

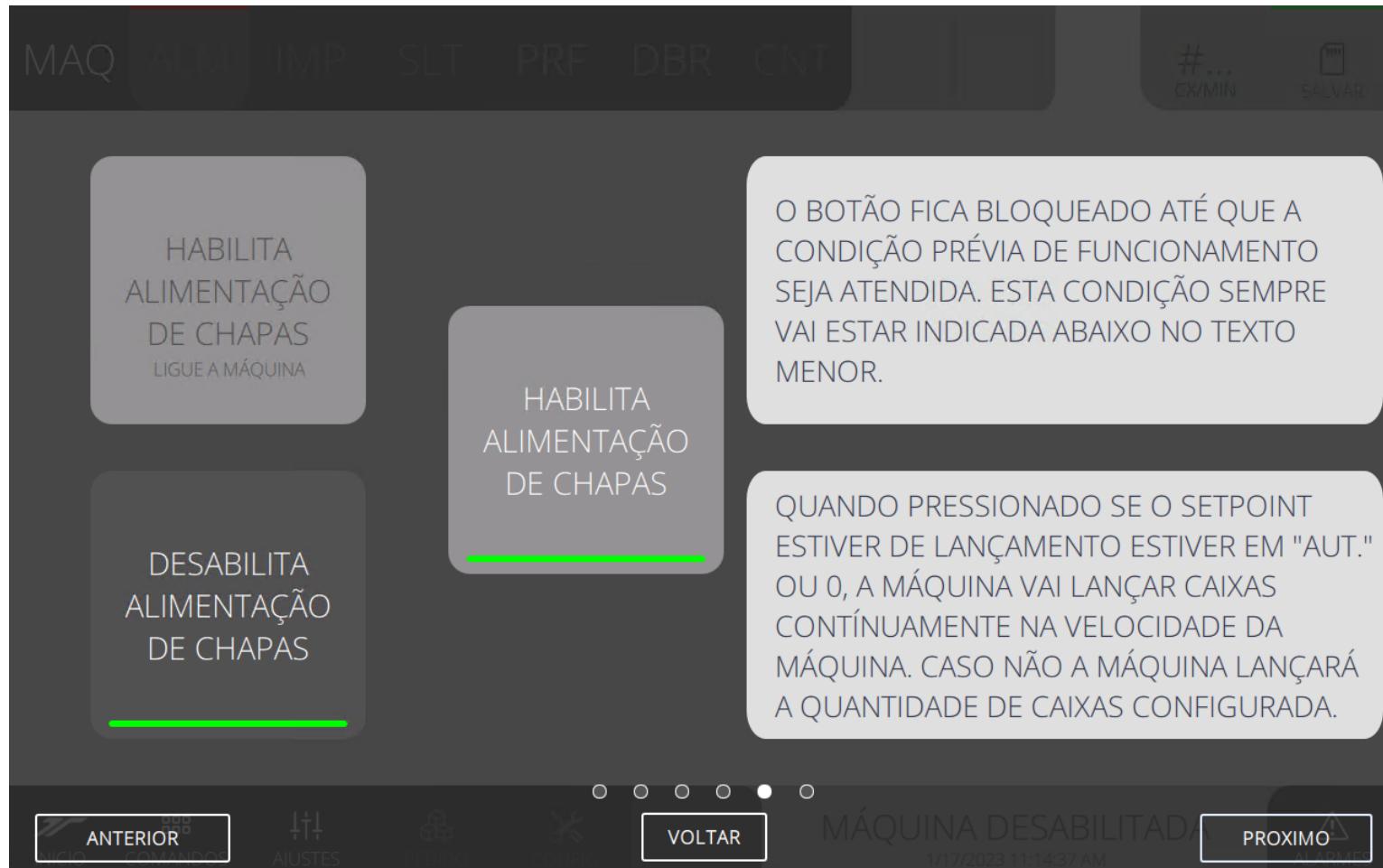


Figure 22: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.6 Habilita barra eletrostática



Figure 23: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5 Tela comando impressoras

Esta tela é acessada pelo botão "IMP" ou "IMP X" sendo X o número da impressora atualmente selecionada de qualquer uma das telas de comando.



Figure 24: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.5.1 Visualização cor impressora

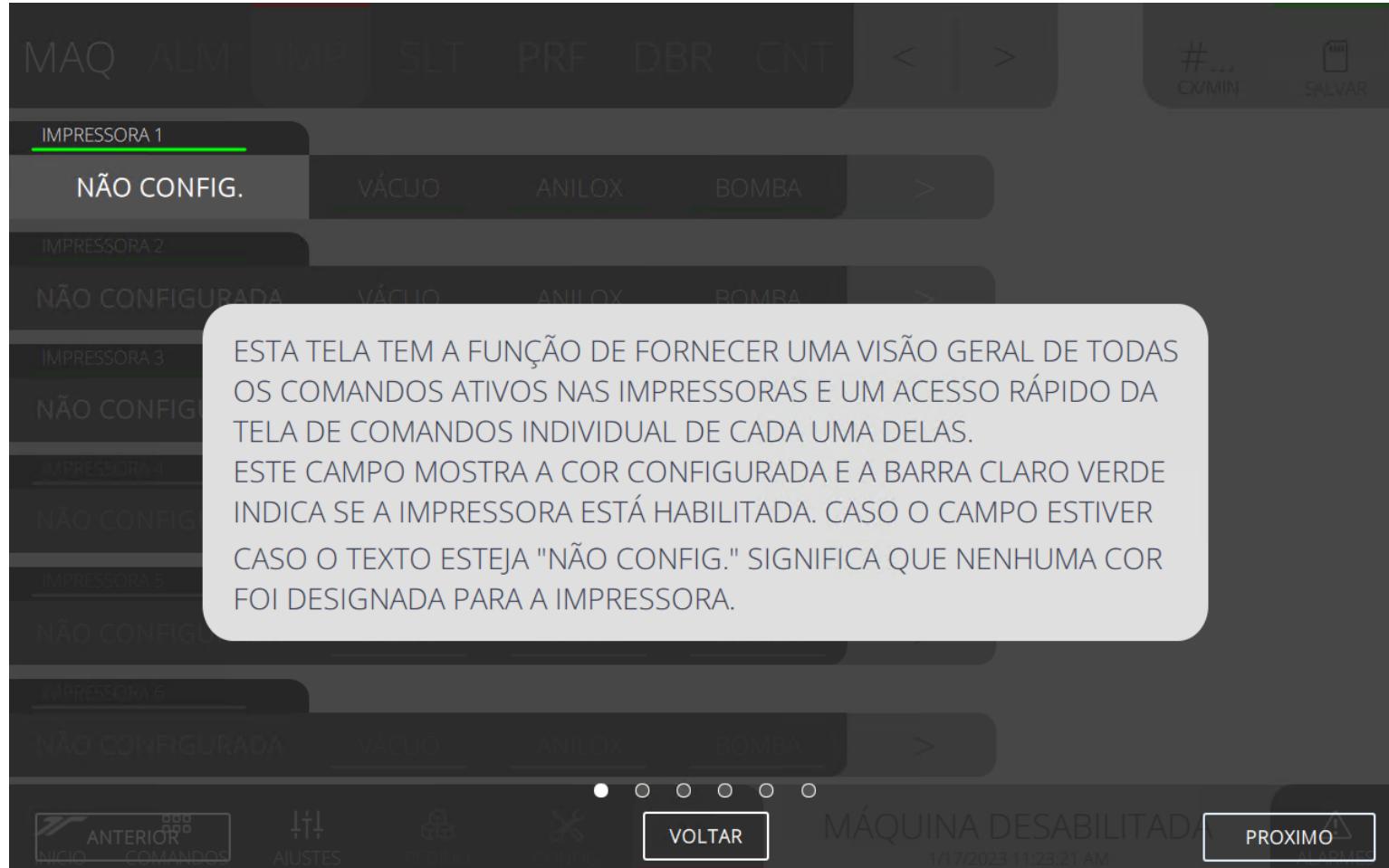


Figure 25: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.5.2 Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada

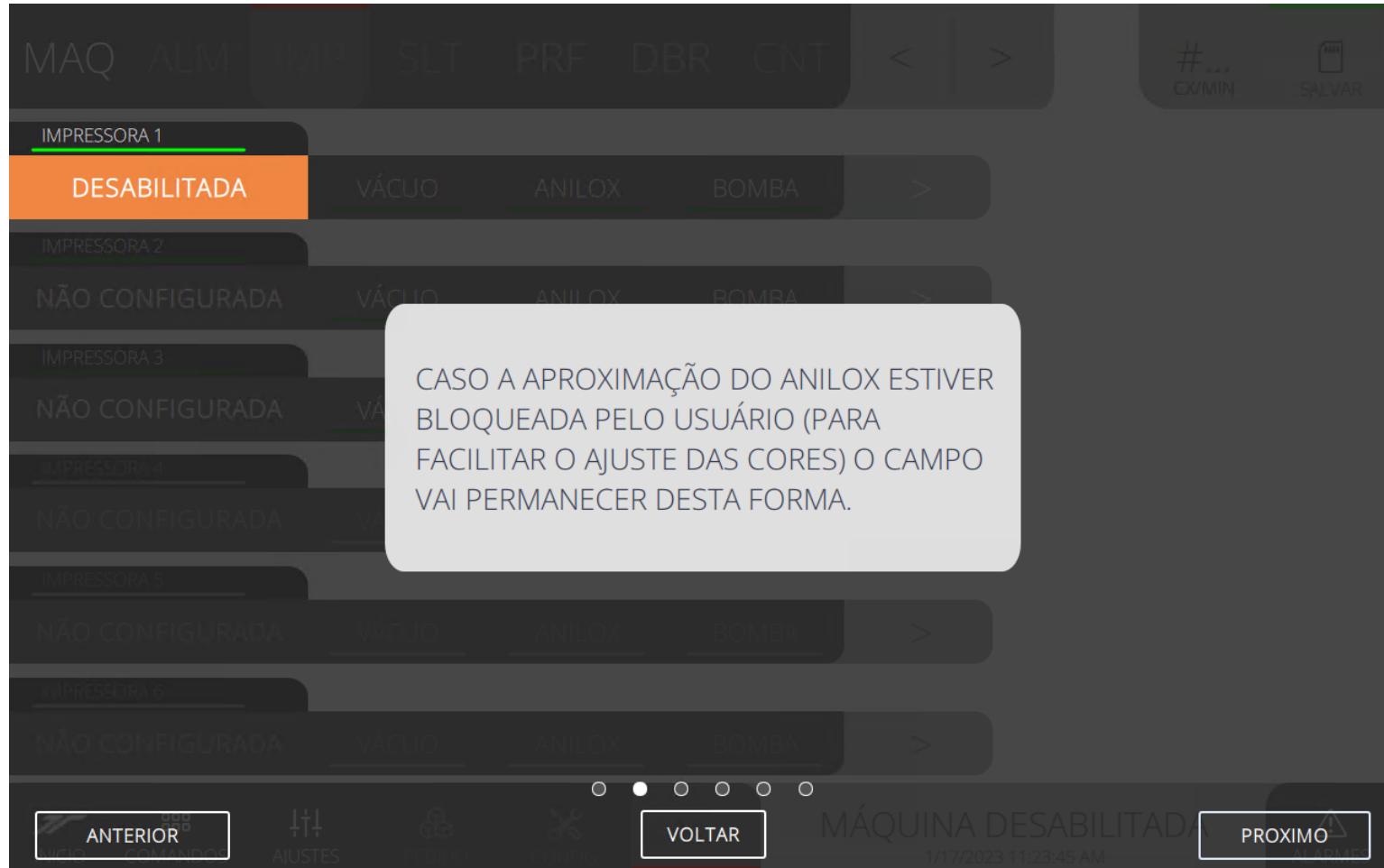


Figure 26: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 8.5.3 Visualização vácuo habilitado

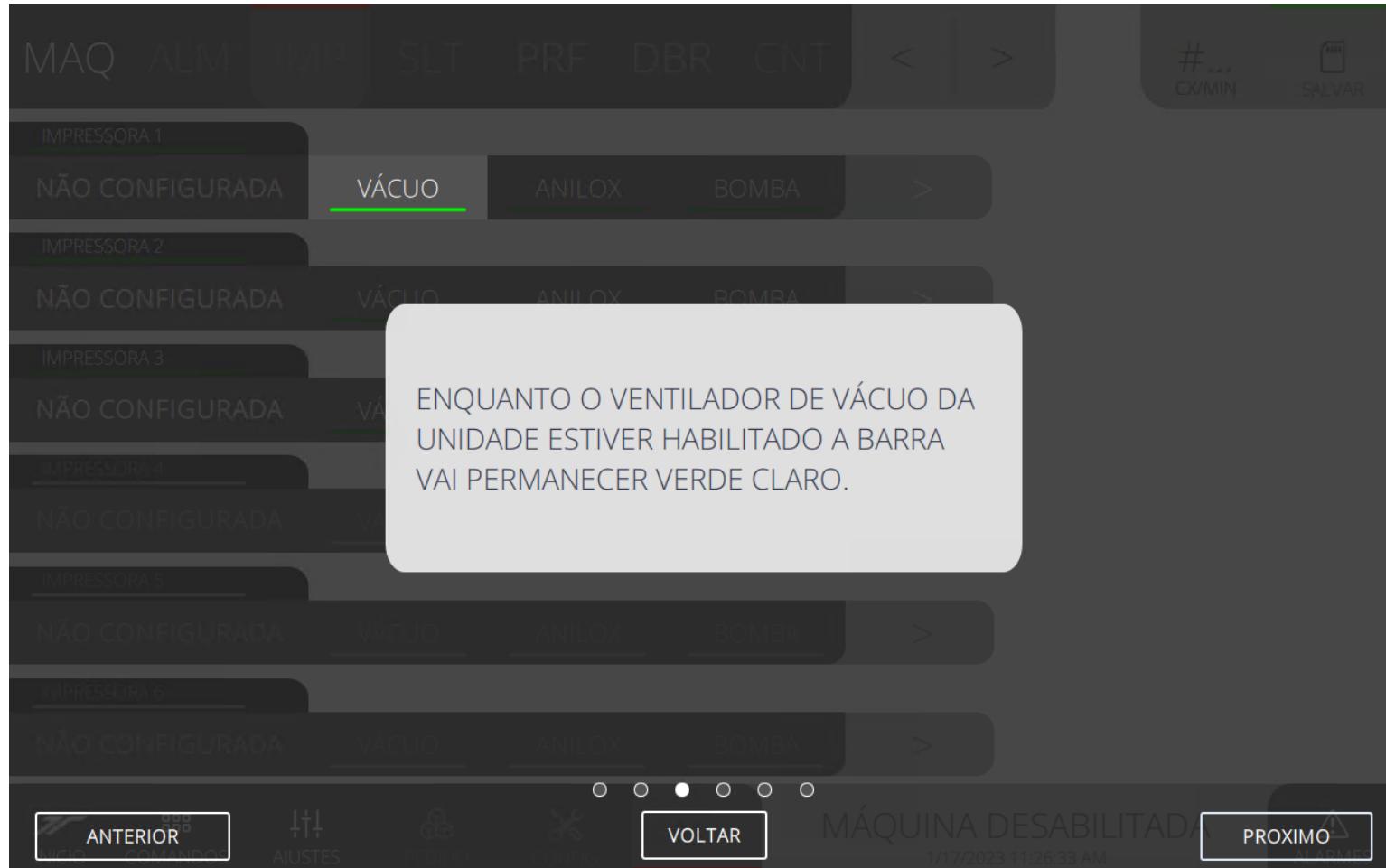


Figure 27: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.4 Visualização giro anilox habilitado

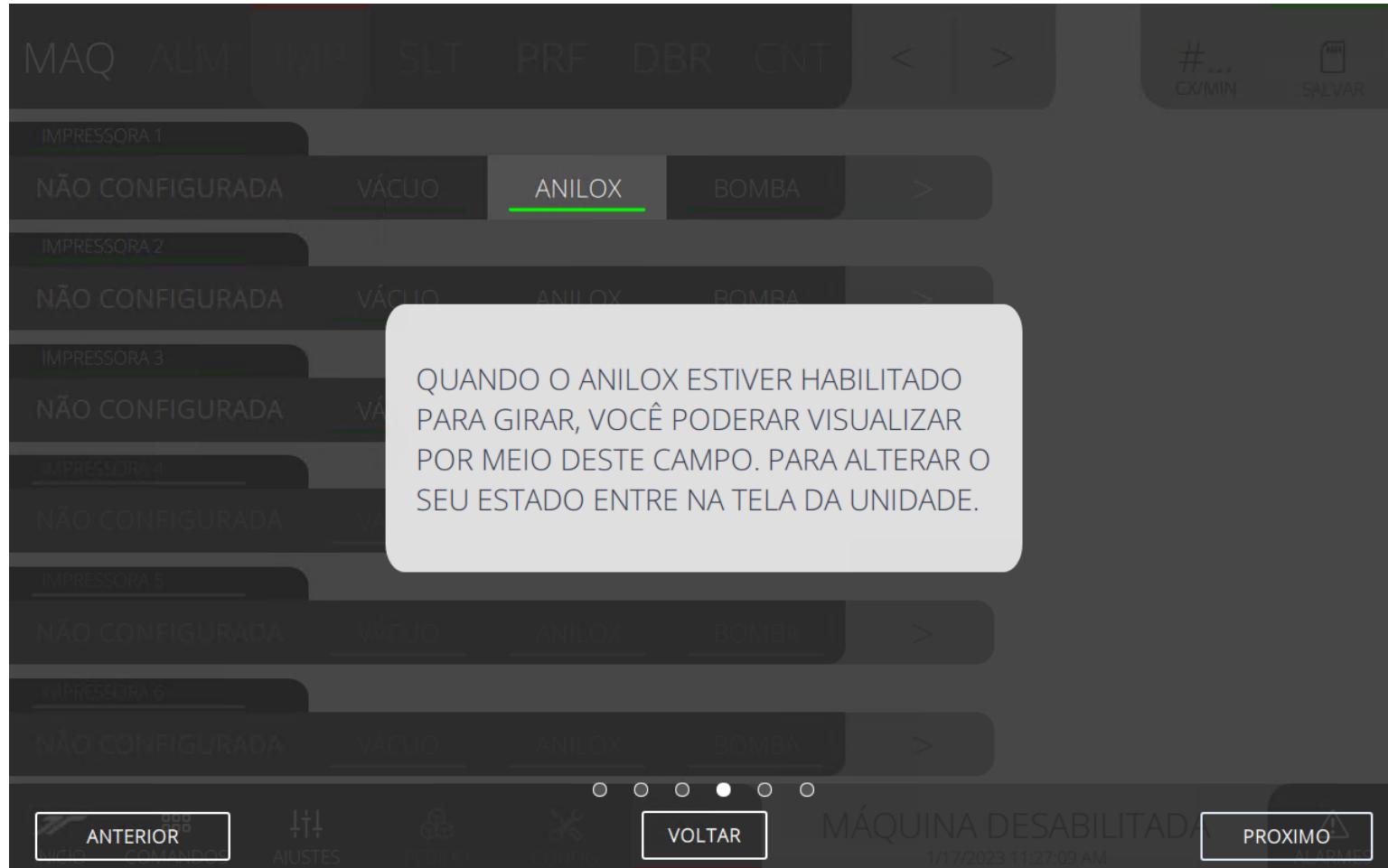


Figure 28: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.5 Visualização lavagem de tinta habilitada

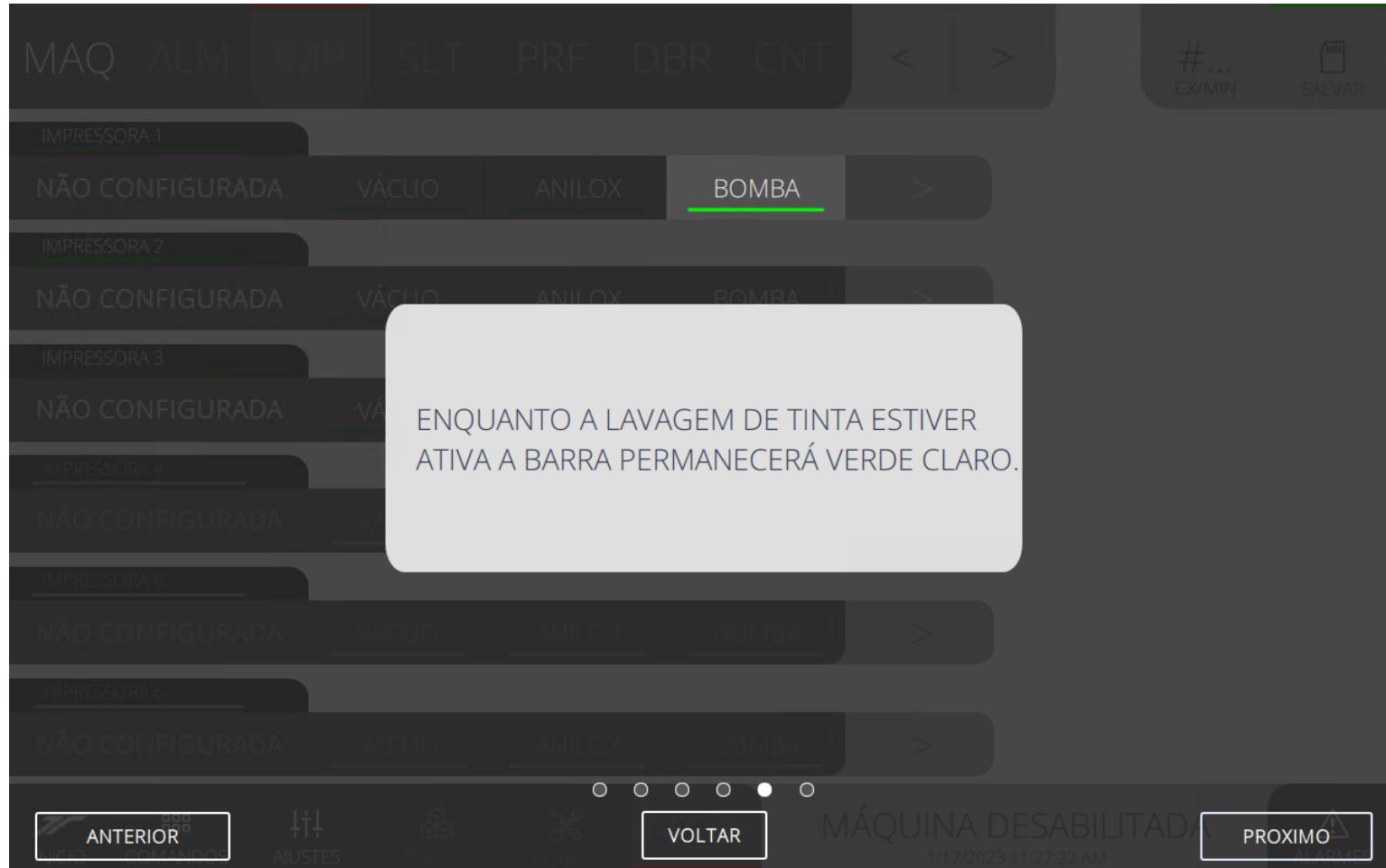


Figure 29: ver depois.

## 8.5.6 Atalho para tela da impressora

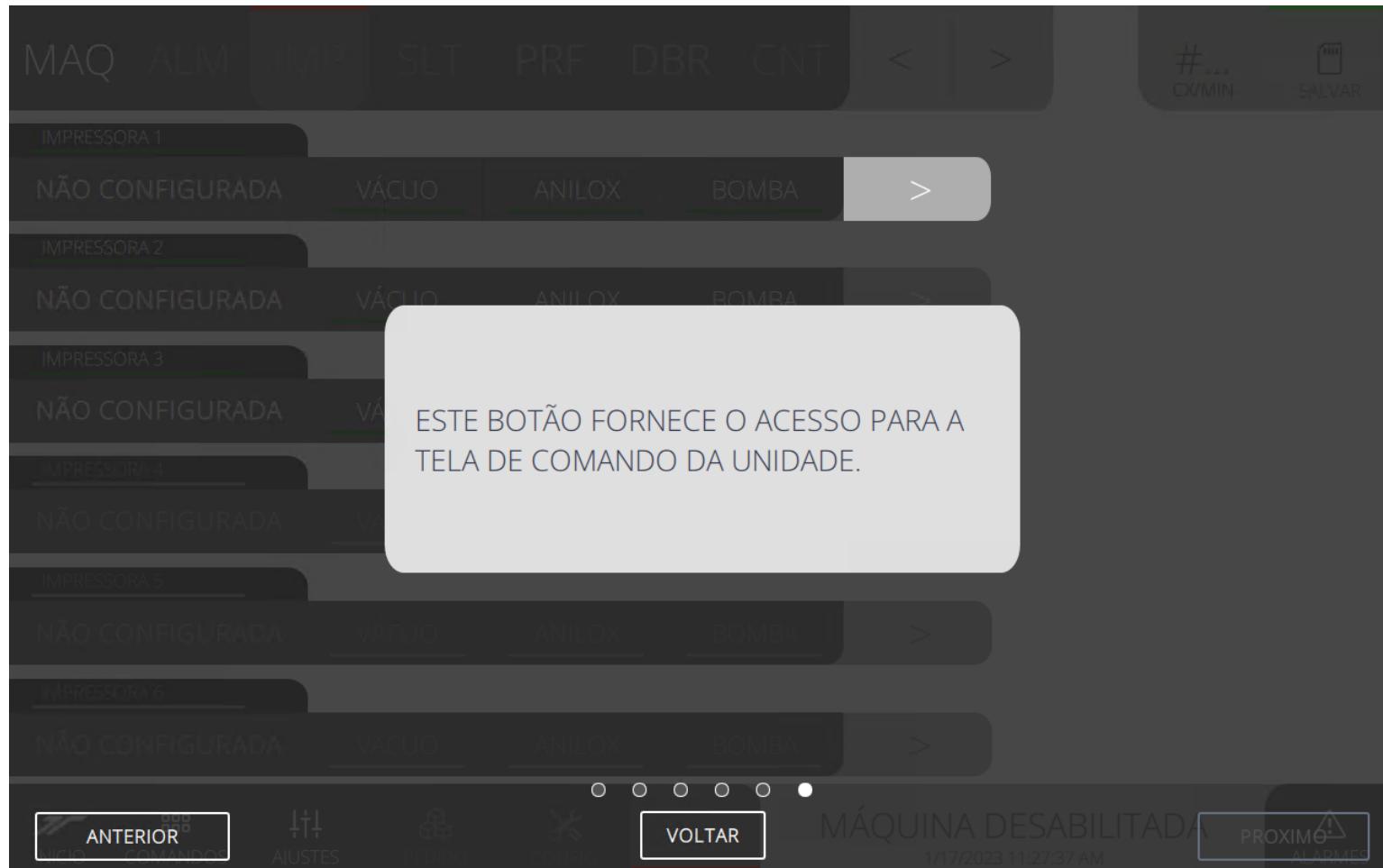


Figure 30: ver depois.

## 8.6 Tela comando impressora

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando alimentação, no mesmo botão da tela de comando das **impressoras** ou no mesmo da tela comandos de uma impressora anterior (se ouver), pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando impressora posterior (se ouver) ou slotter quando não tiver nenhuma impressora a mais, pelo atalho na tela de comando das **impressoras** e pelo botão comando da tela ajustes impressora.



Figure 31: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.1 Executa lavagem de tinta

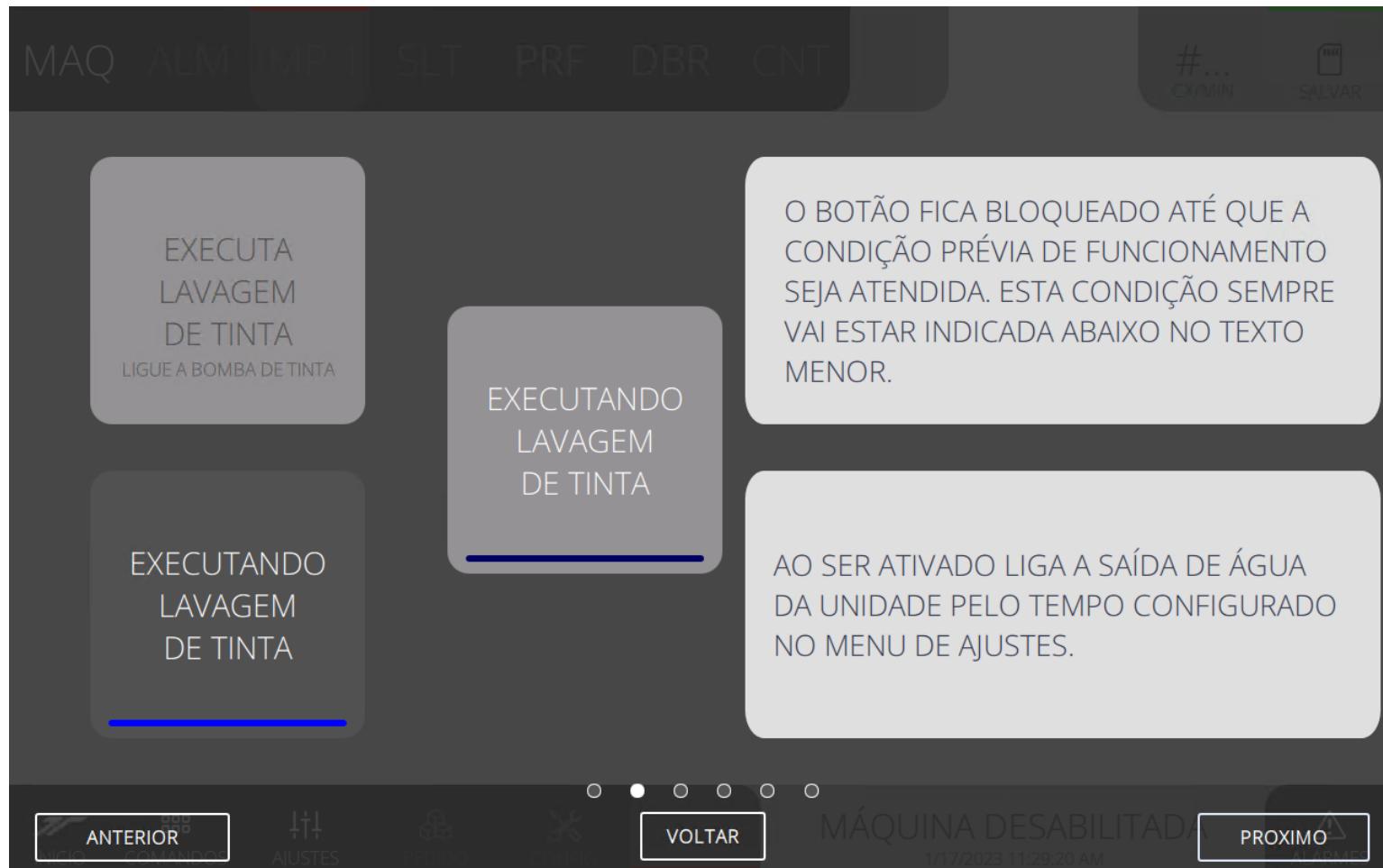


Figure 32: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.2 Habilita giro anilox

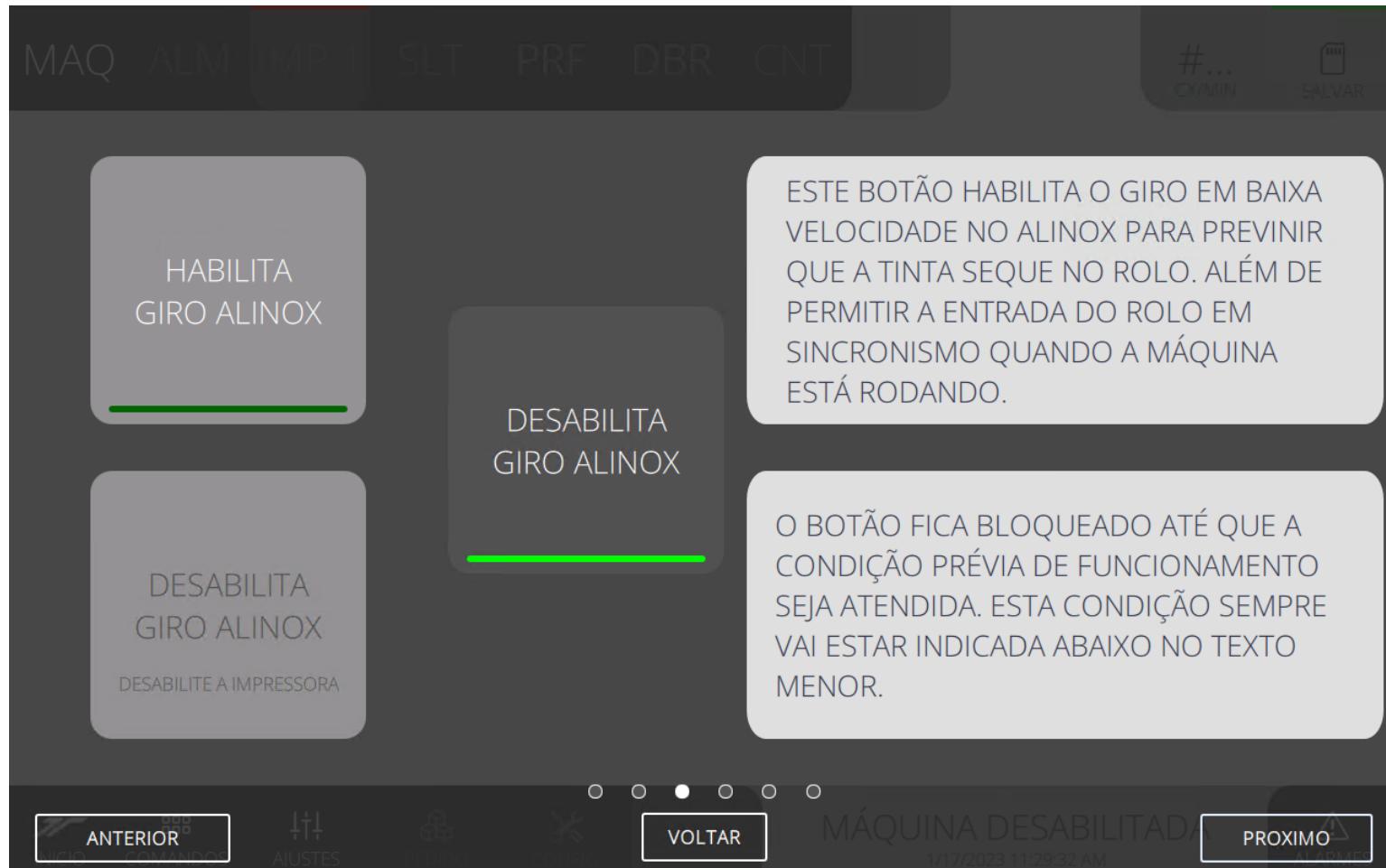


Figure 33: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.3 Executa ponto zero

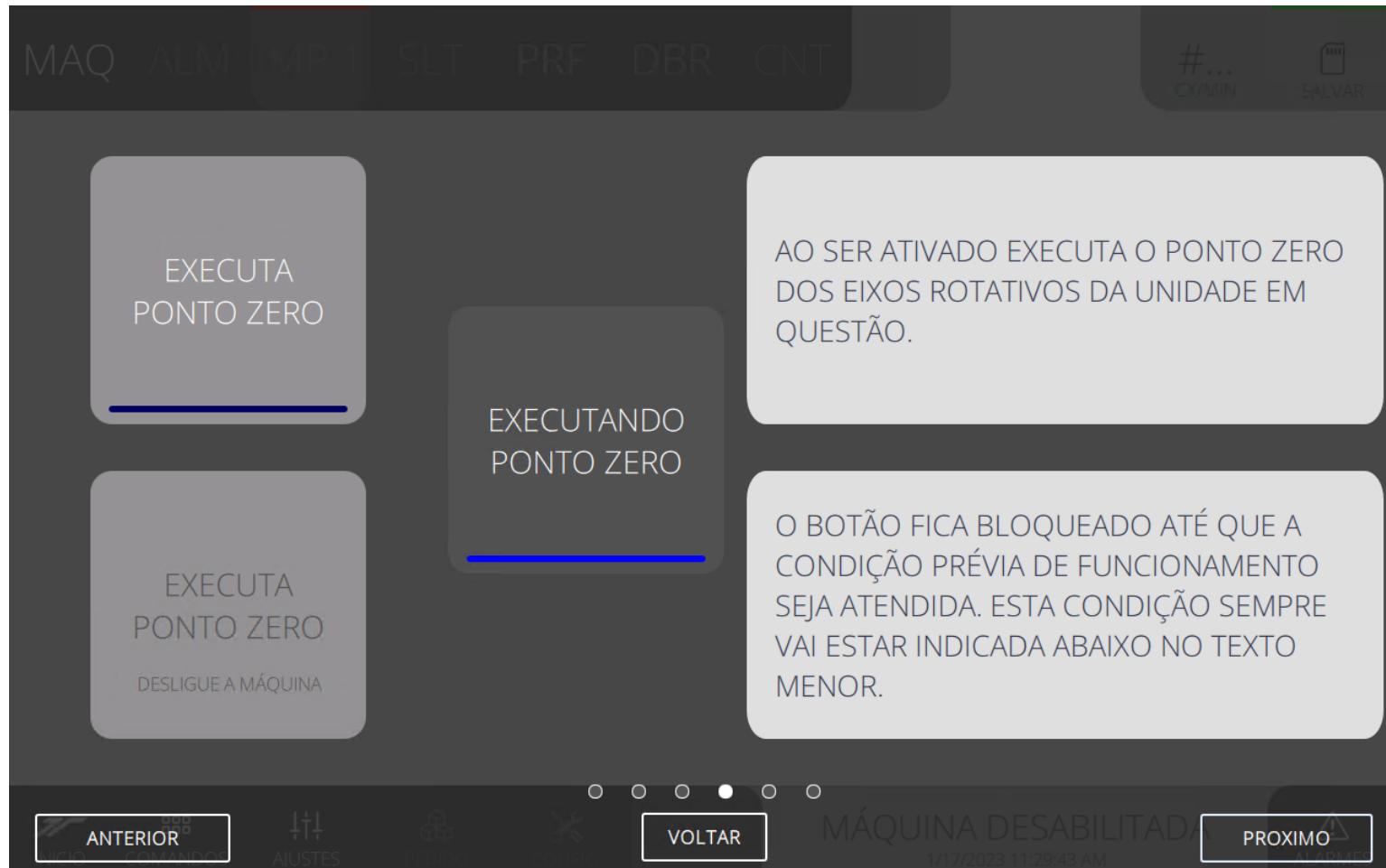


Figure 34: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.4 Liga bomba de tinta

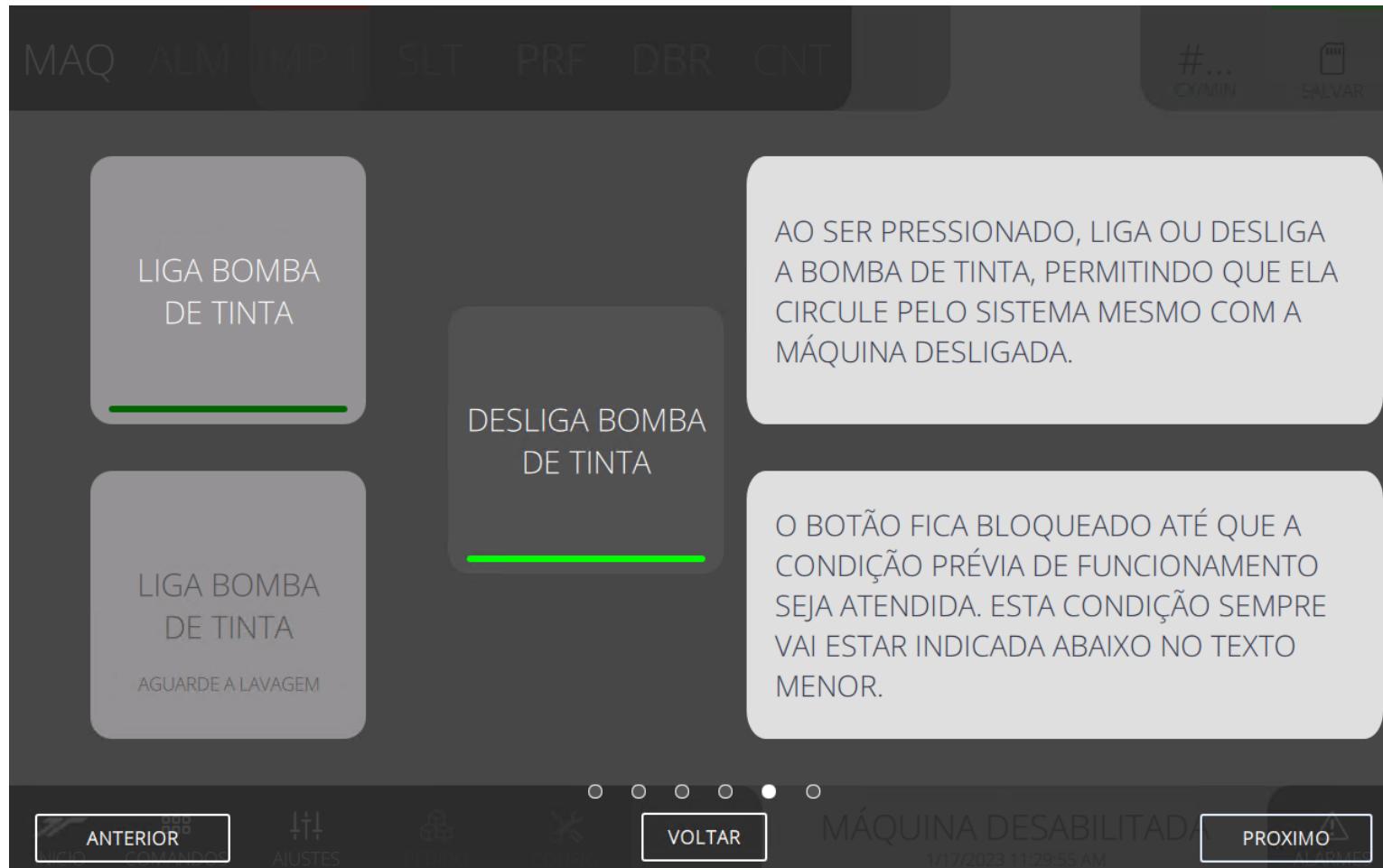


Figure 35: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.5 Desabilita impressora

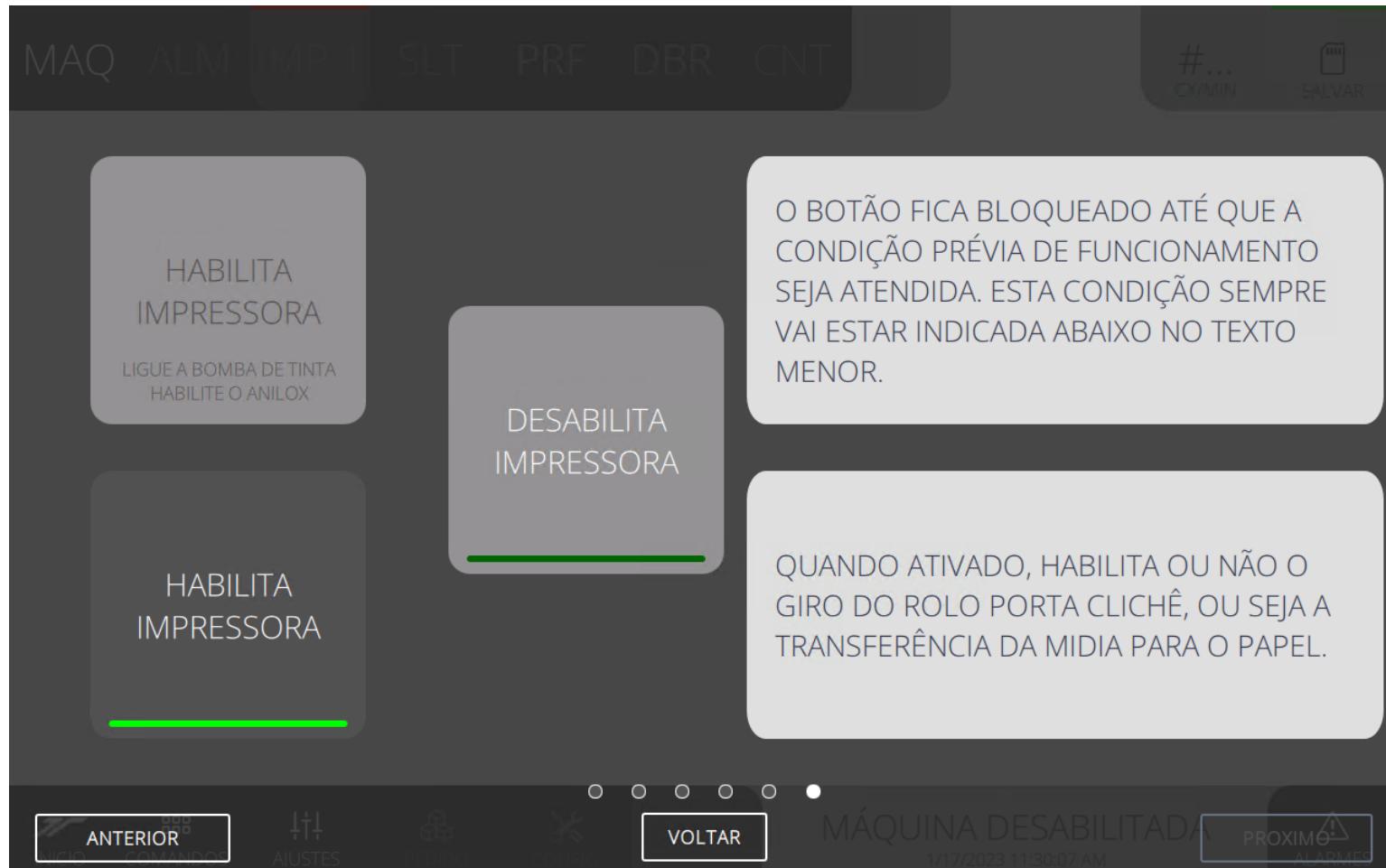


Figure 36: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando da ultima impressora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando perfuradora, pelo botão "SLT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes slotter.



Figure 37: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.1 Encaixe das facas traseiras

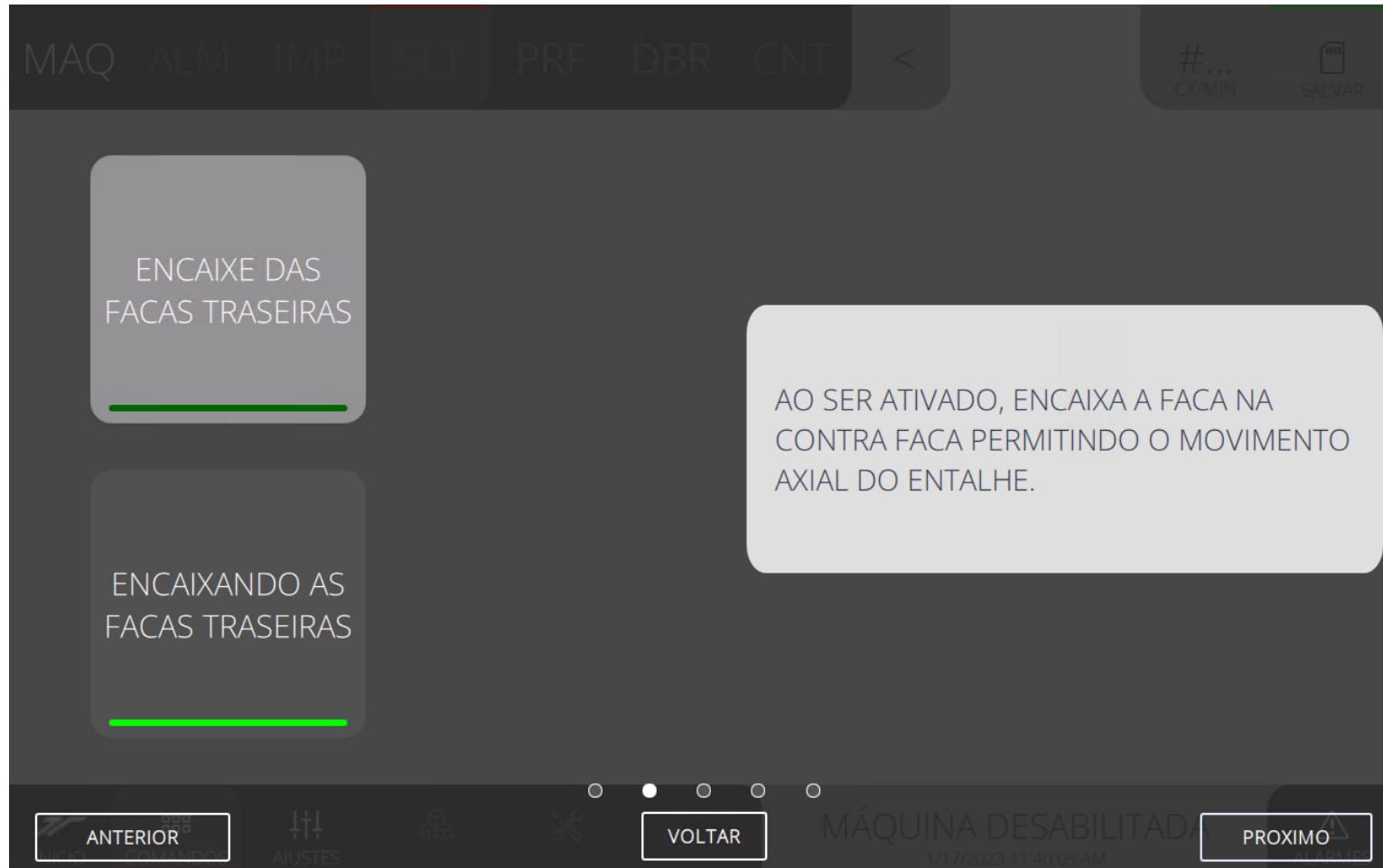


Figure 38: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.2 Executa ponto zero da unidade

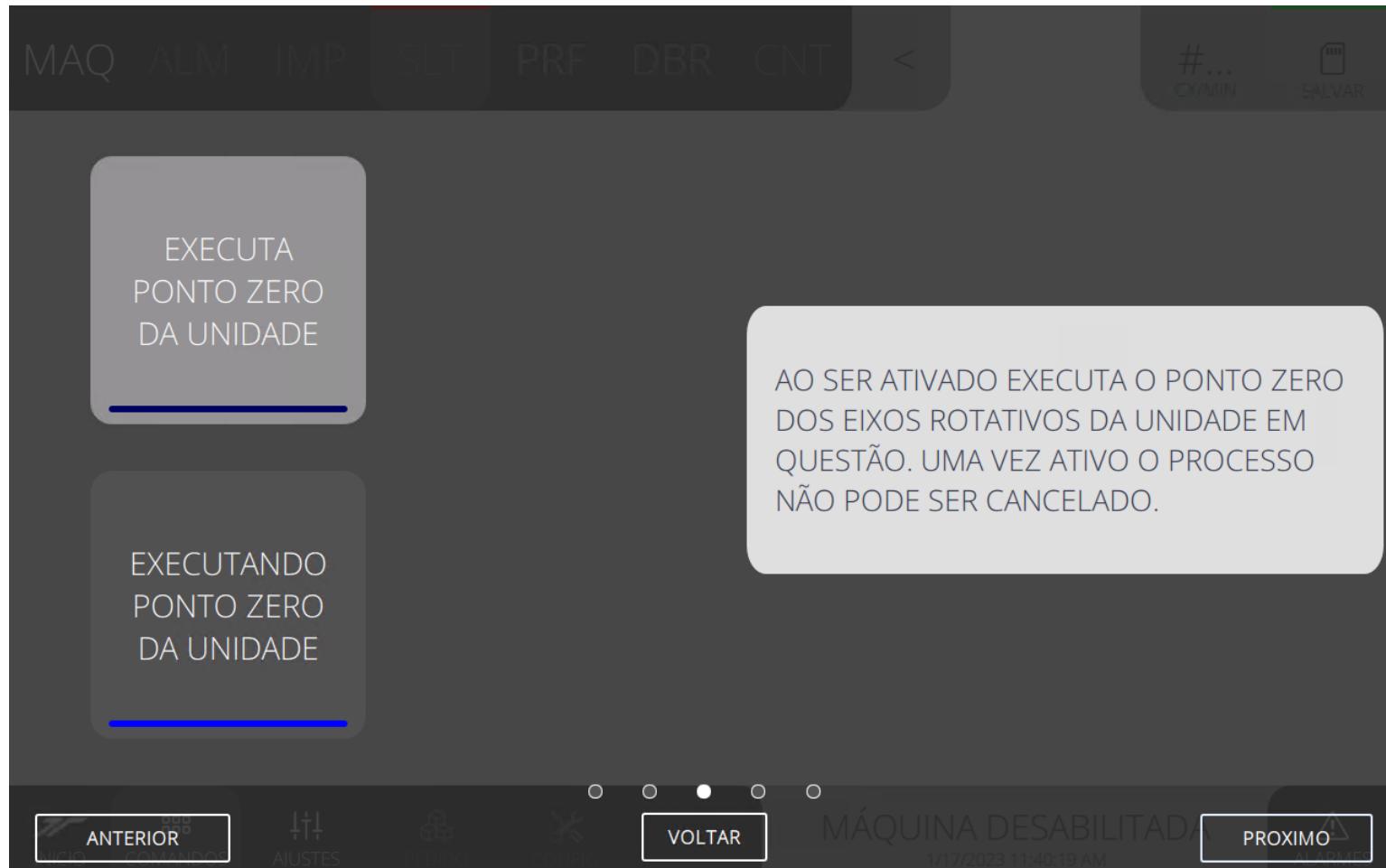


Figure 39: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.3 Executa ponto zero axial

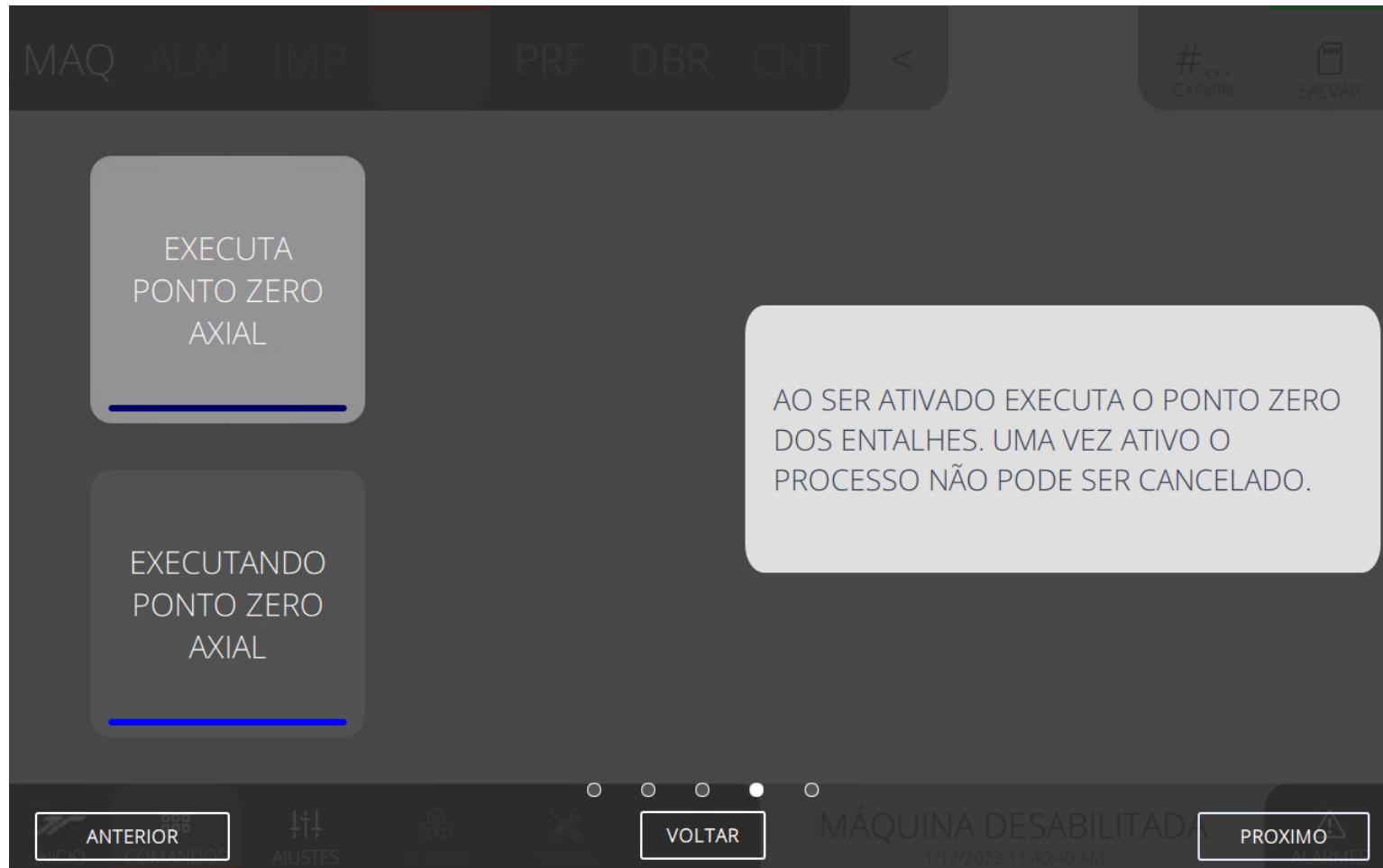


Figure 40: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.4 Encaixe das facas dianteiras

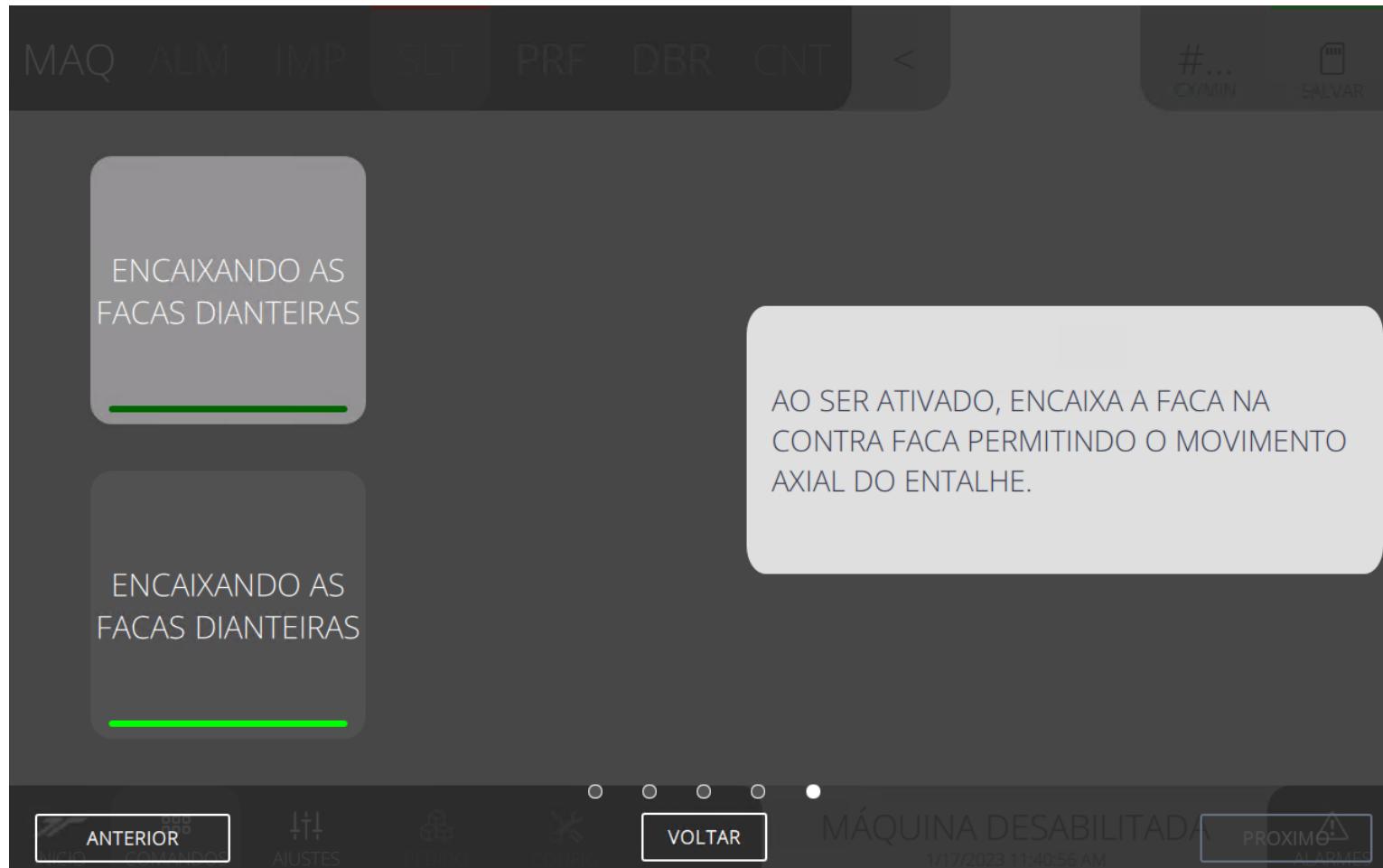


Figure 41: ver depois.

## 8.8 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando slotter, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando dobra, pelo botão "PRF" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes perfuradora.



Figure 42: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.1 Ajuste pressão porta manta

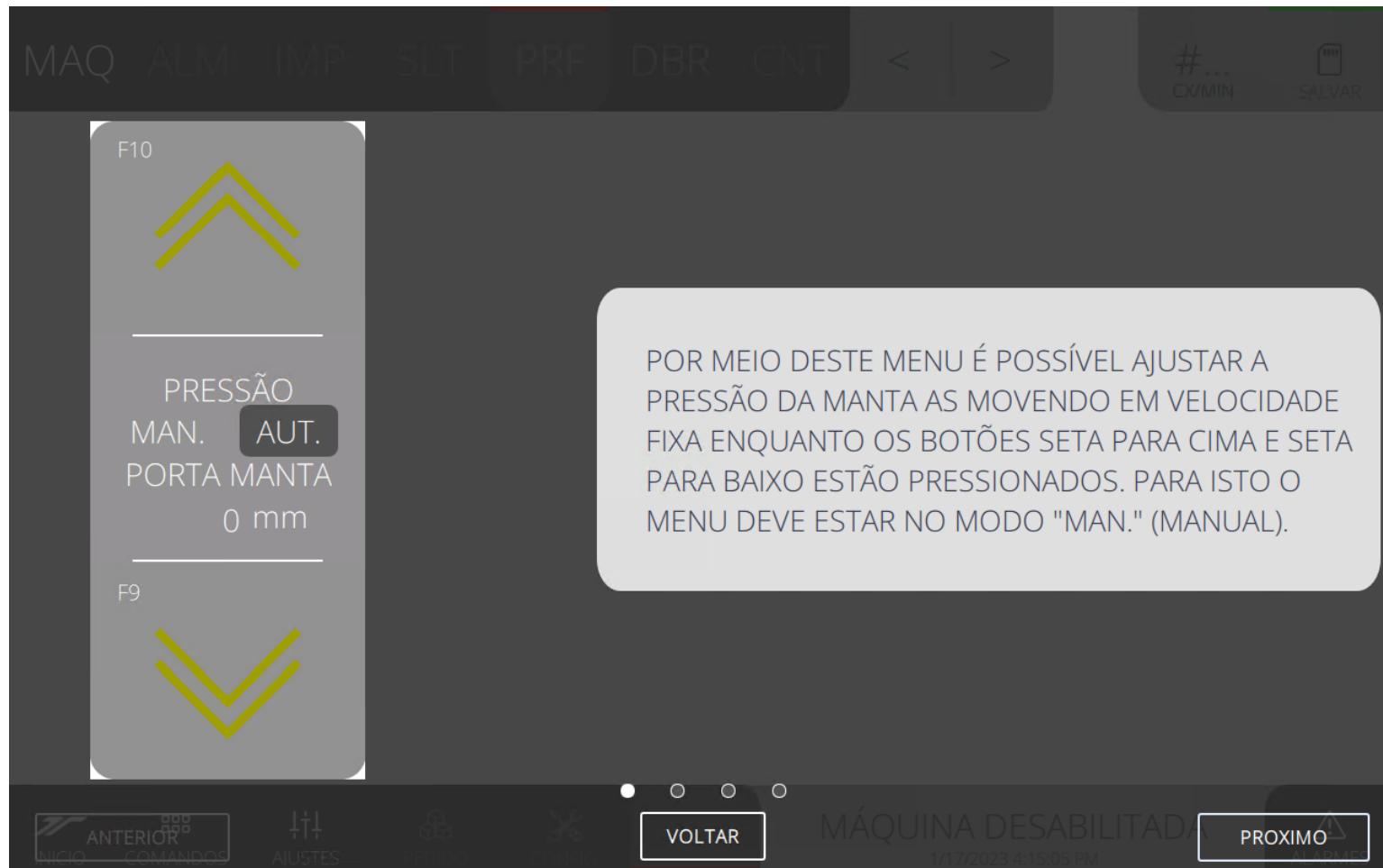


Figure 43: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.2 Executa ponto zero

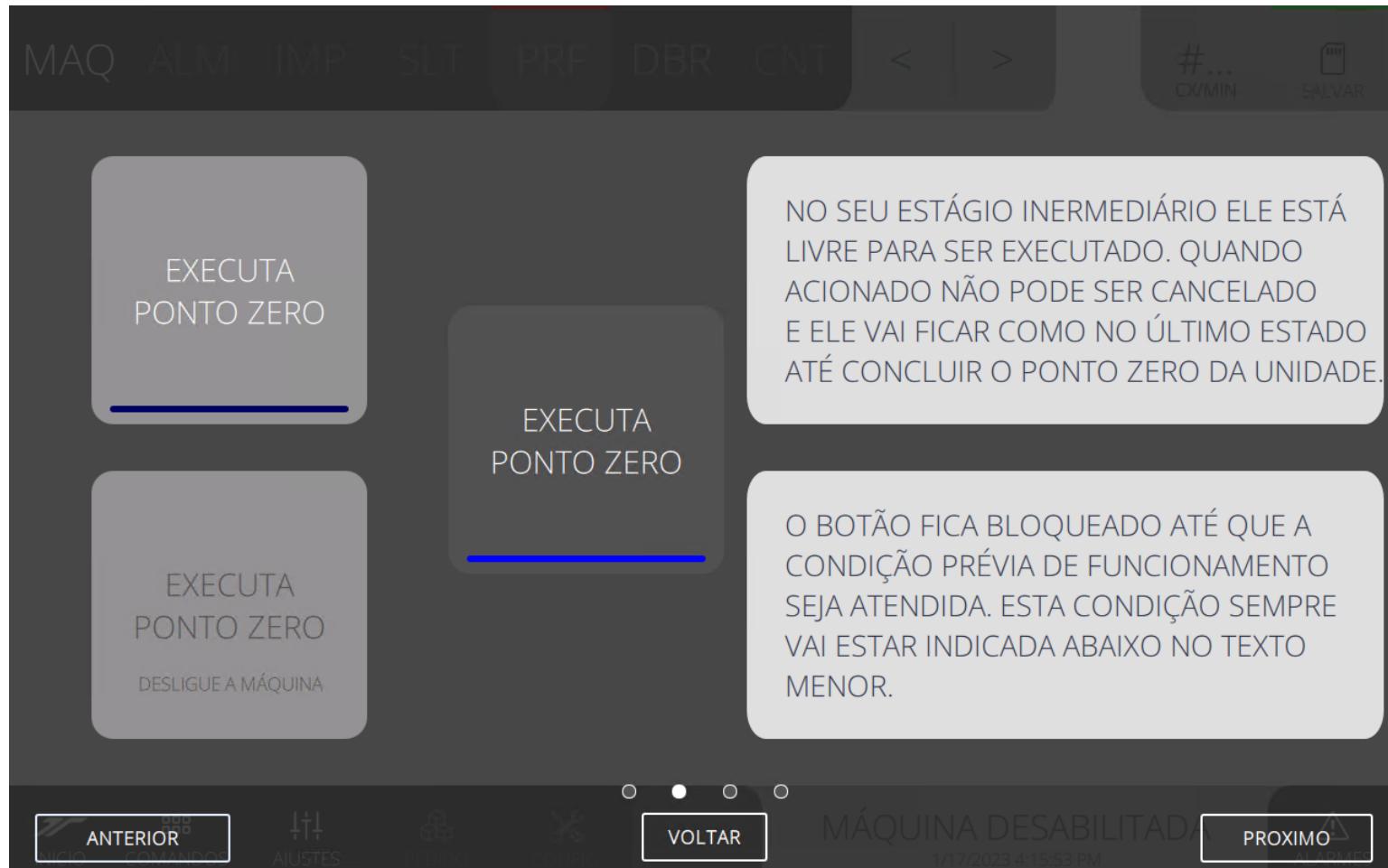


Figure 44: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.3 Habilita transporte de refile

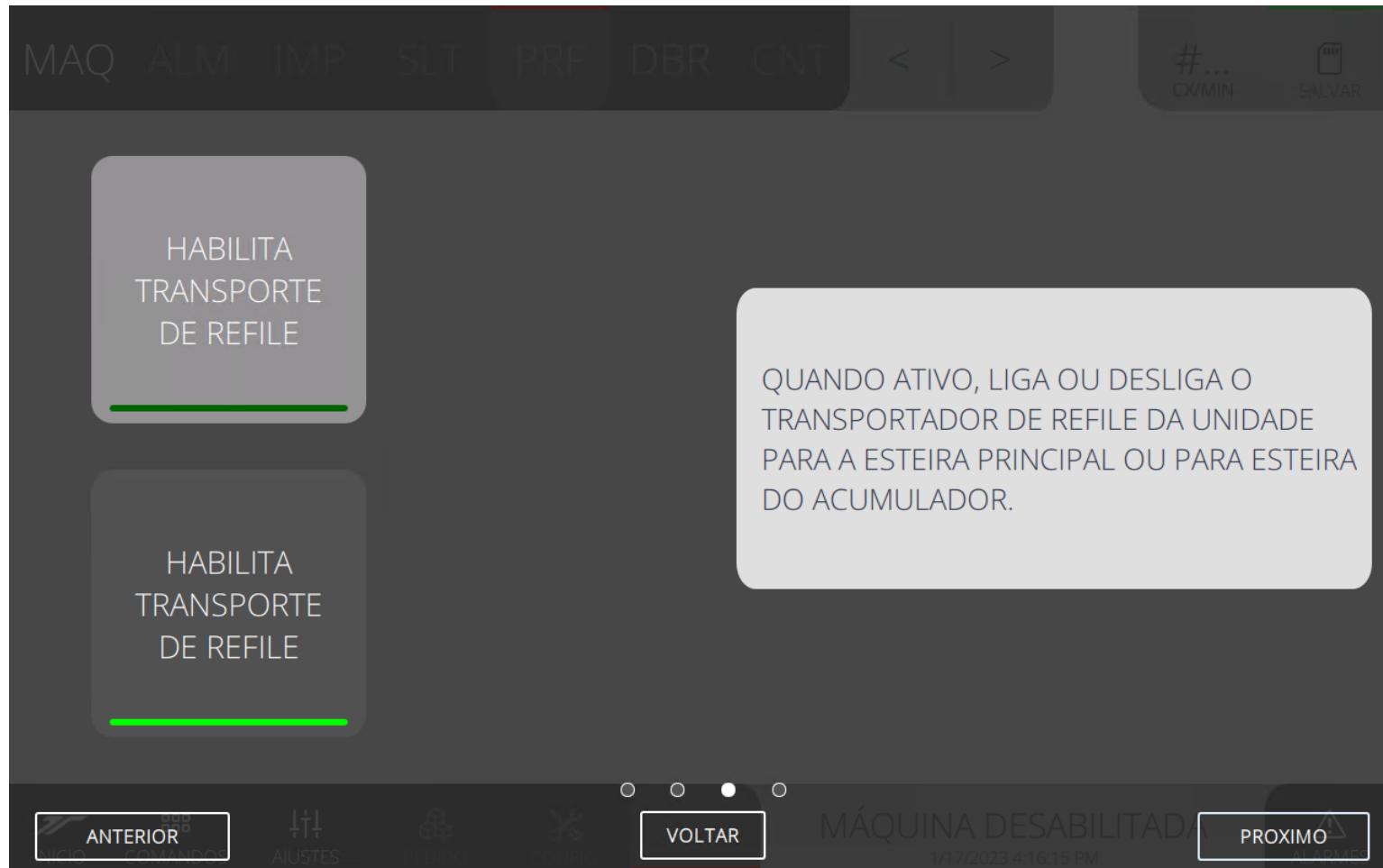


Figure 45: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.4 Trava perfuradora

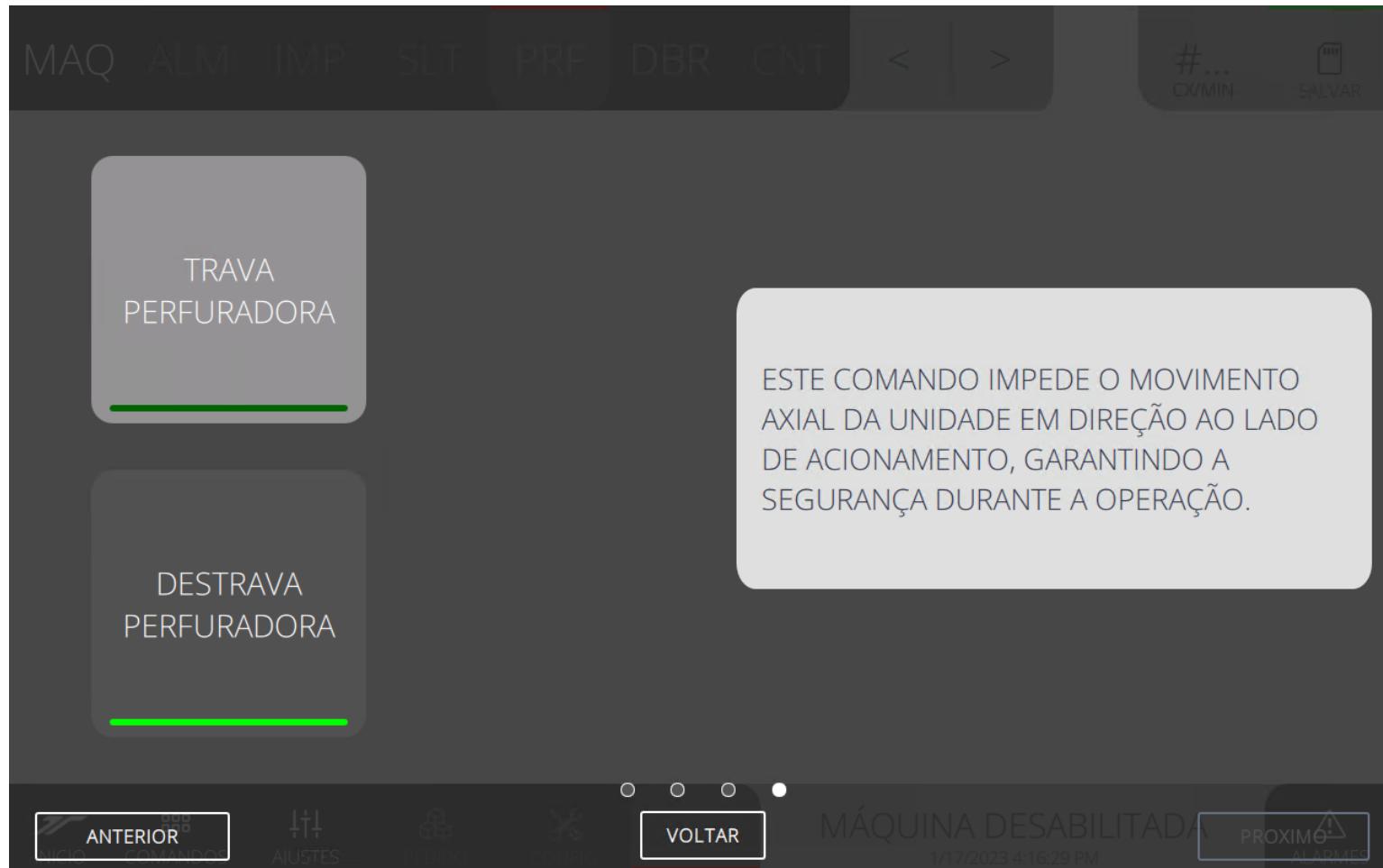


Figure 46: ver depois.

## 8.9 Tela comando dobra

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando perfuradora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando contagem, pelo botão "DBR" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes dobra.



Figure 47: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.1 Ajuste pressão porta manta

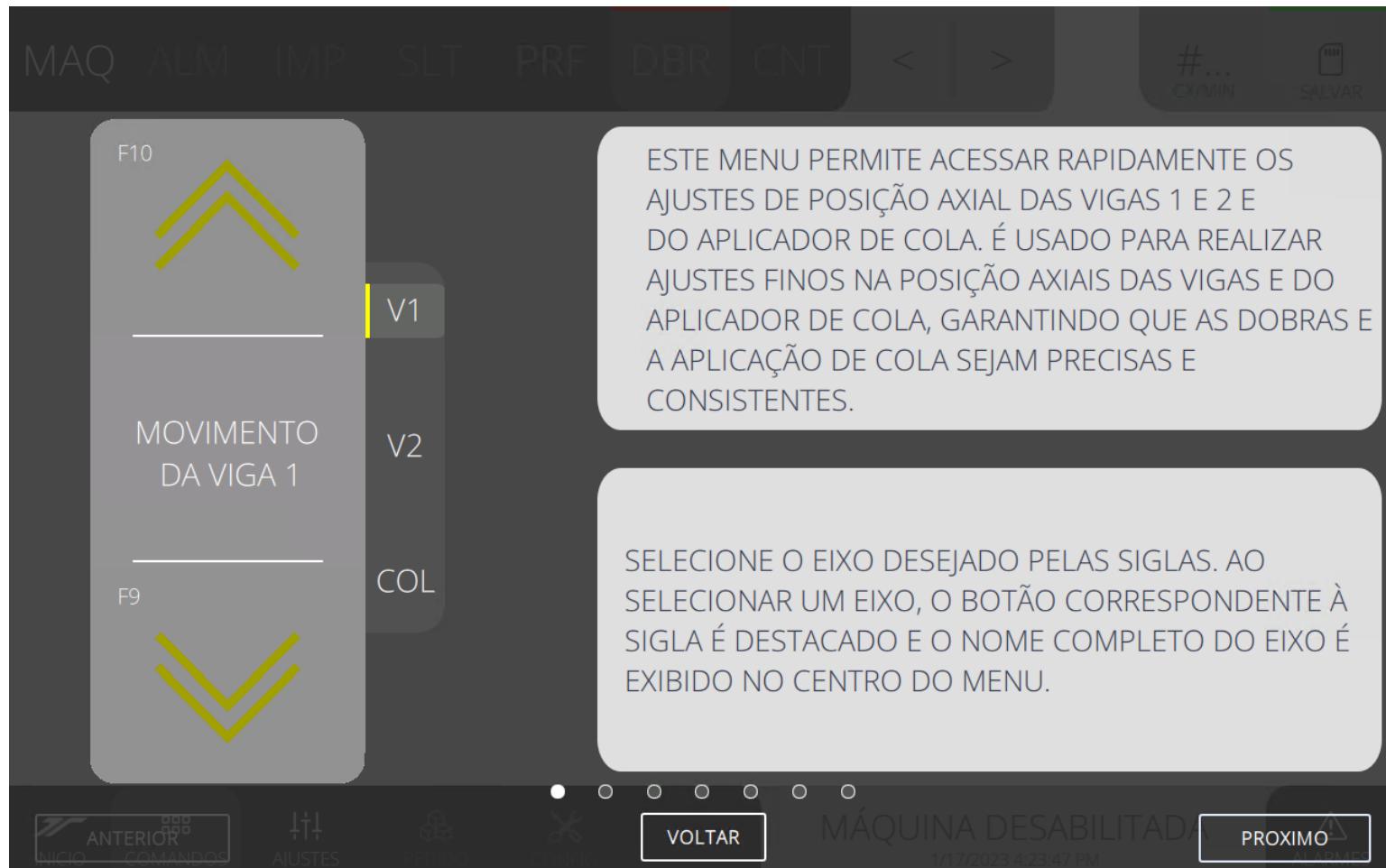


Figure 48: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.2 JOG

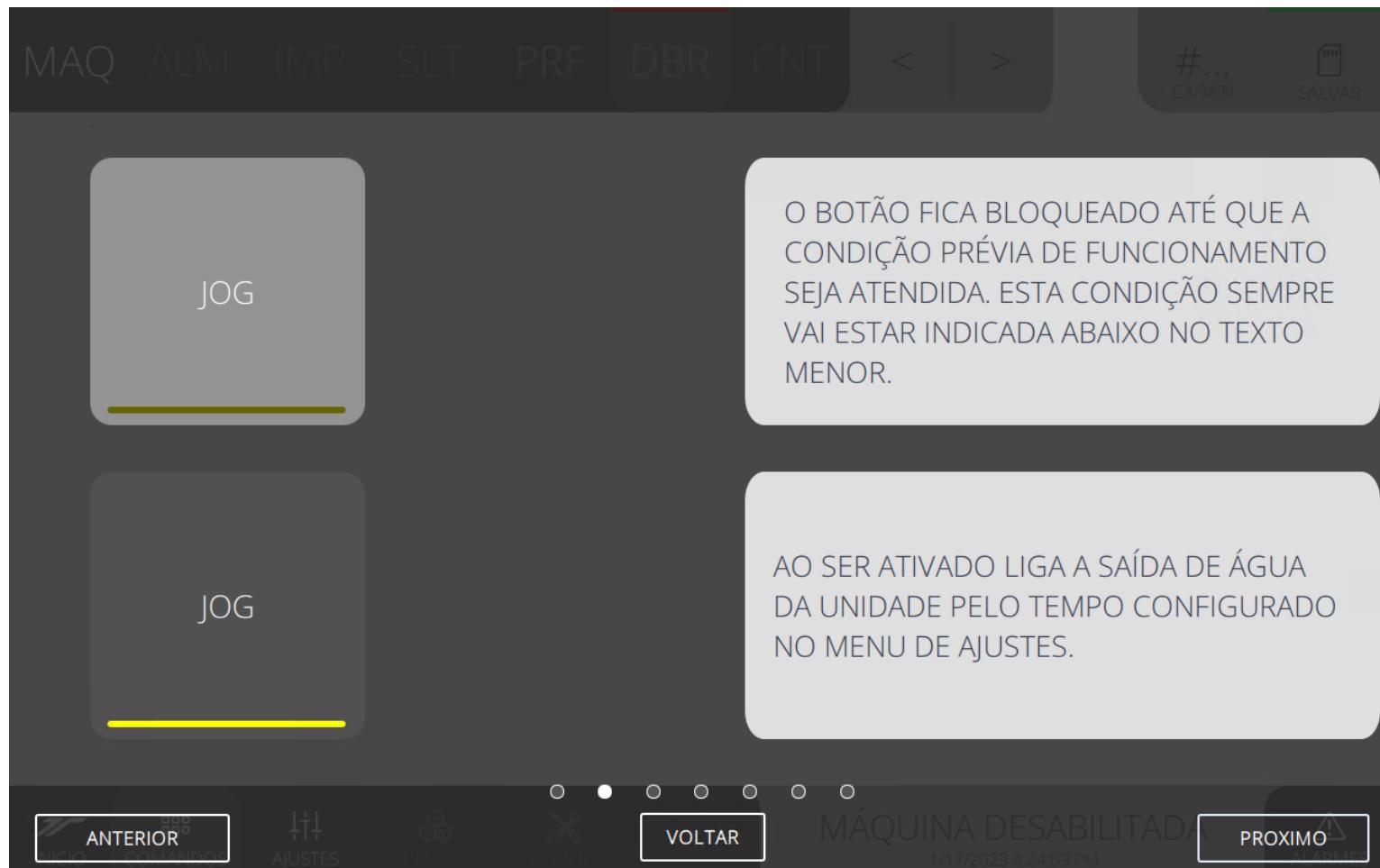


Figure 49: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.3 Habilita extrator de refile

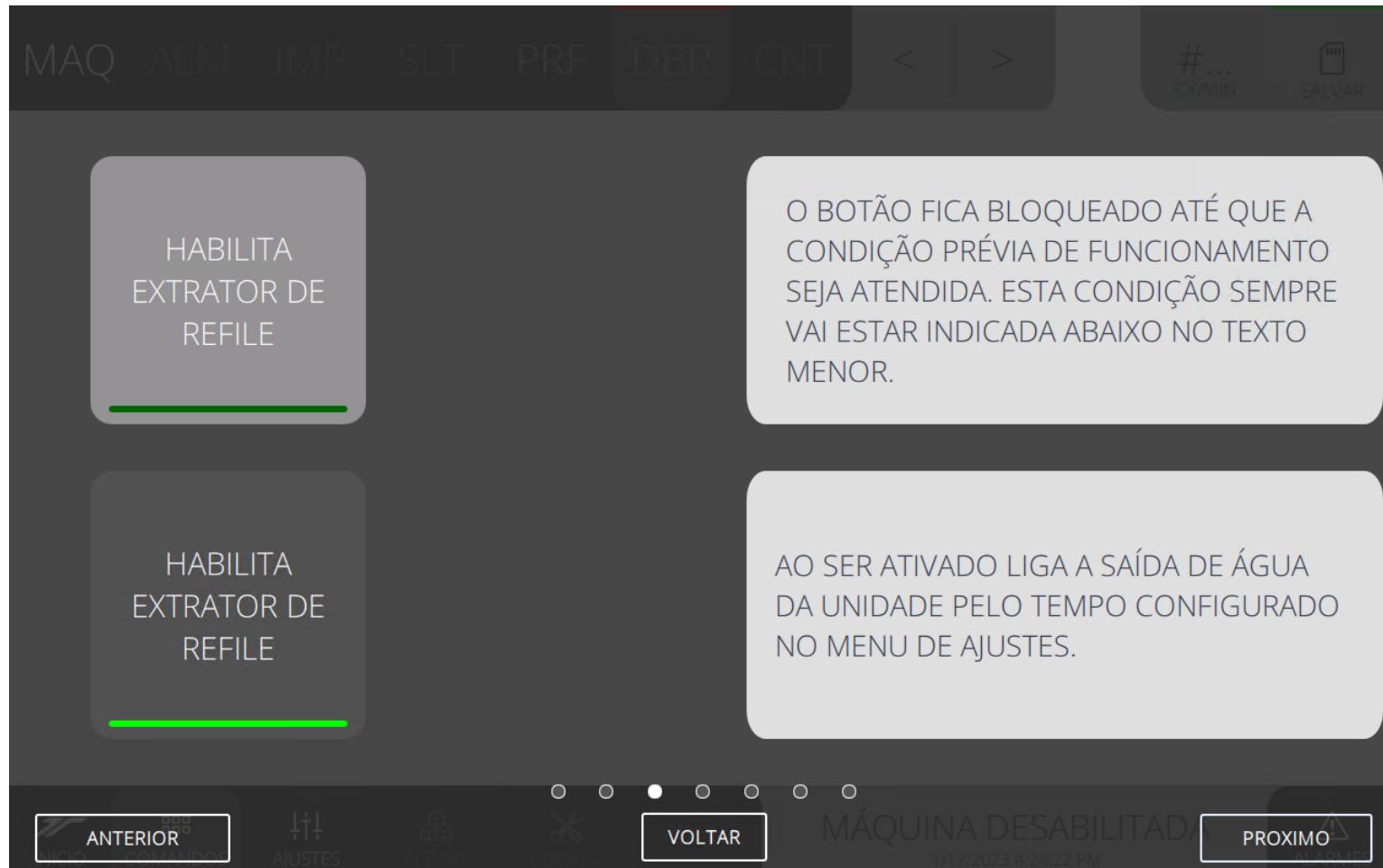


Figure 50: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.4 Executa ponto zero

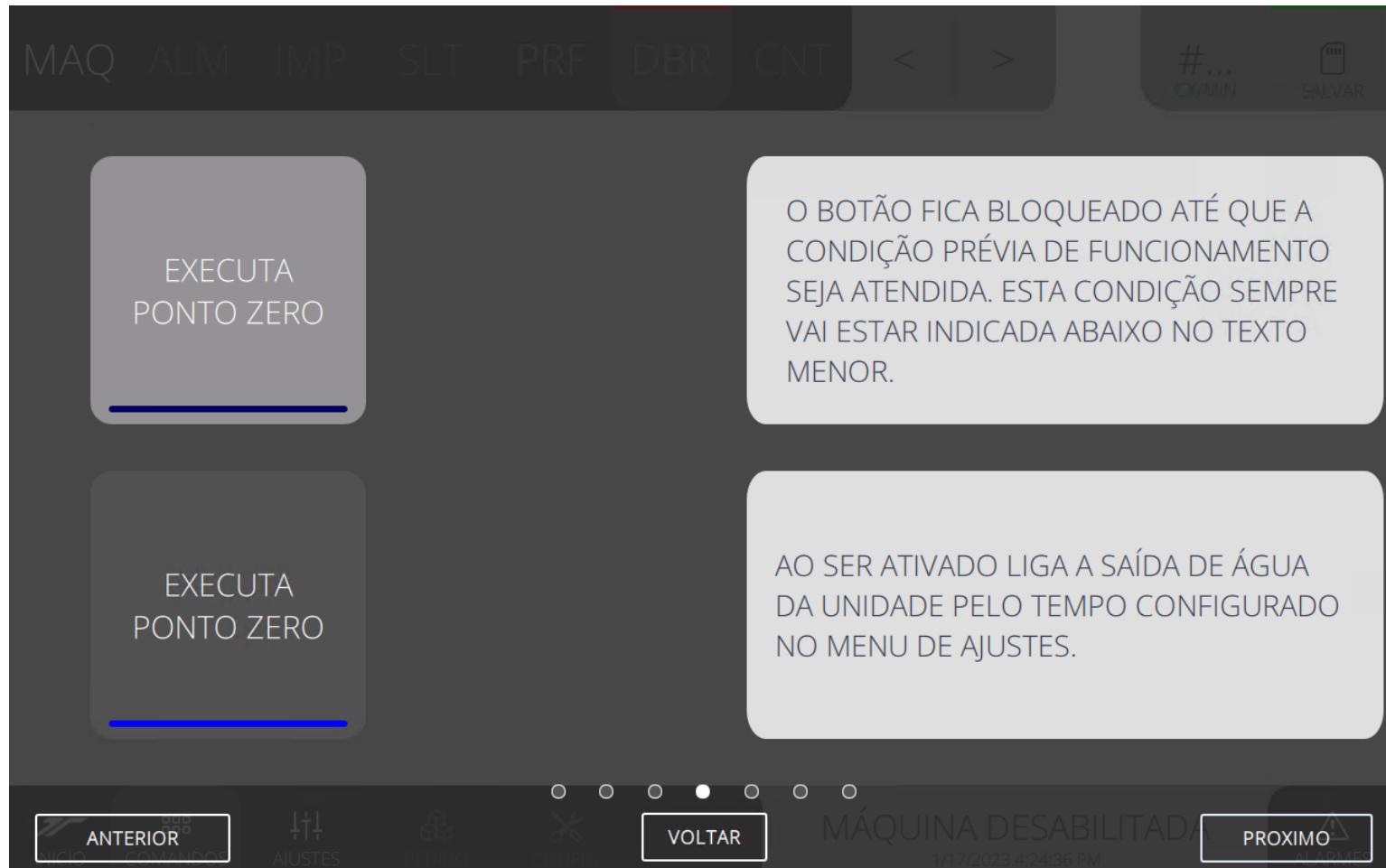


Figure 51: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.5 Habilita ventilador

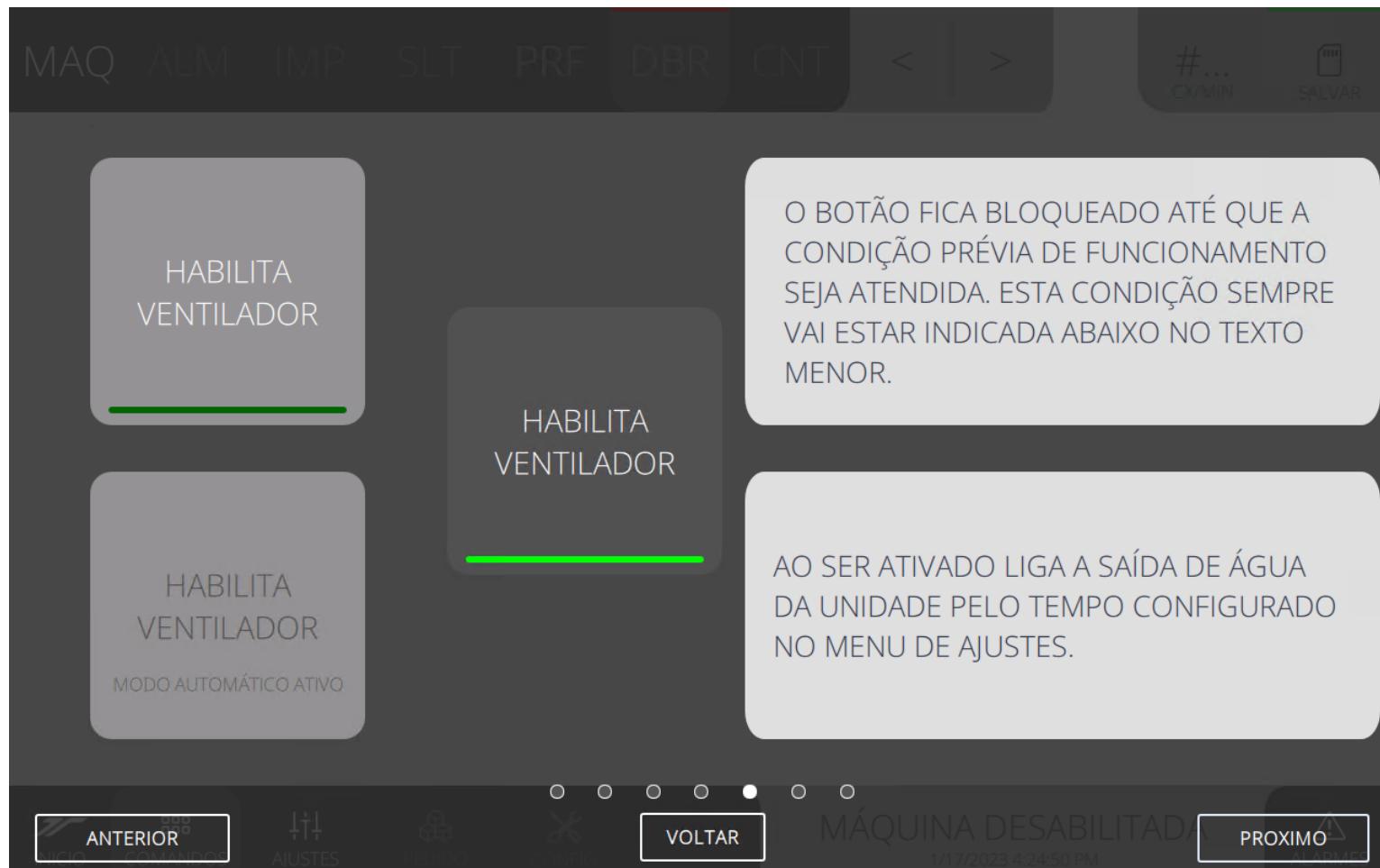


Figure 52: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.6 Habilita lavagem do coleiro

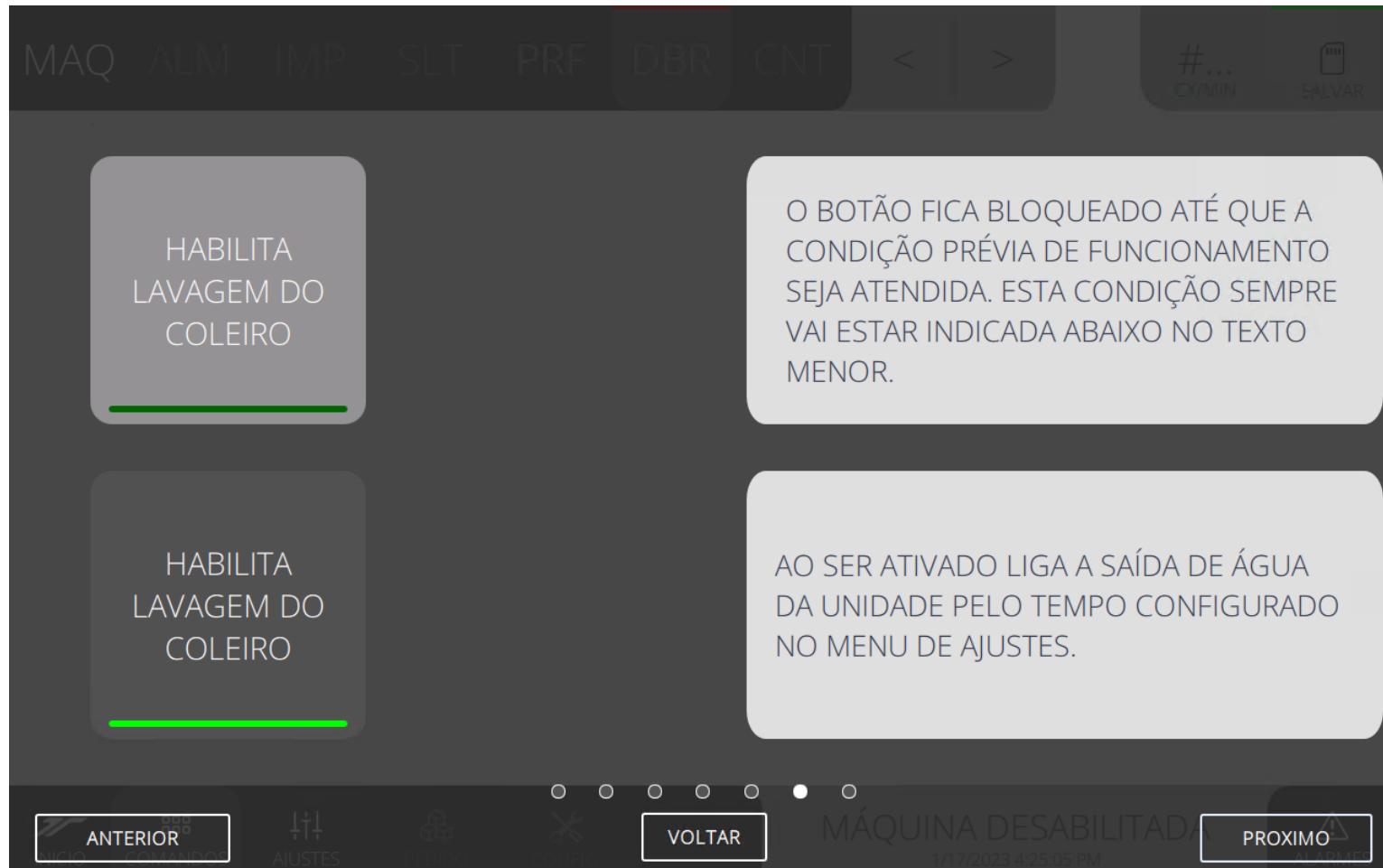


Figure 53: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.7 Habilita coleiro

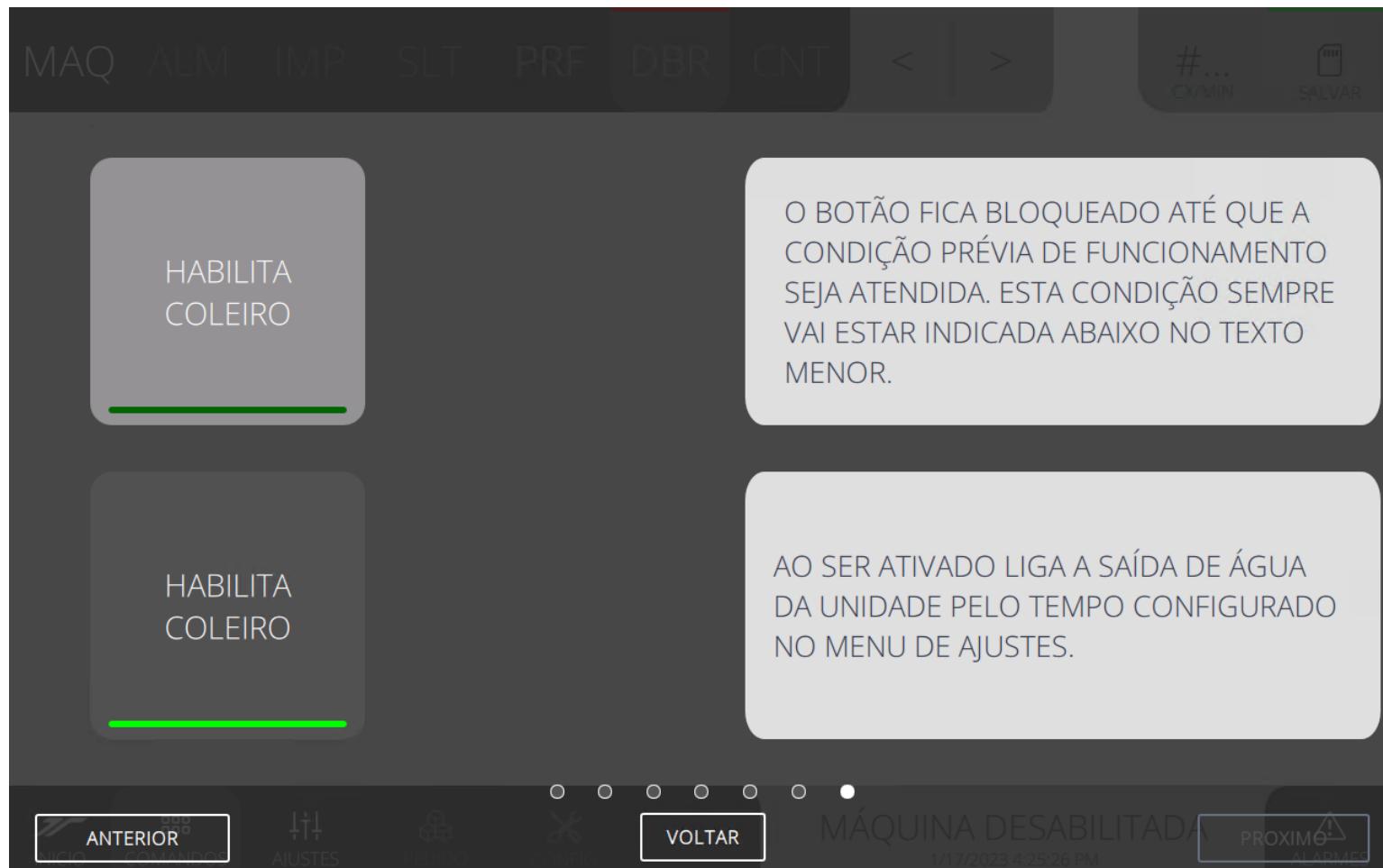


Figure 54: ver depois.

## 8.10 Tela comando contagem

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando dobra, pelo botão "CNT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes contagem.



Figure 55: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.1 Ajuste pressão porta manta

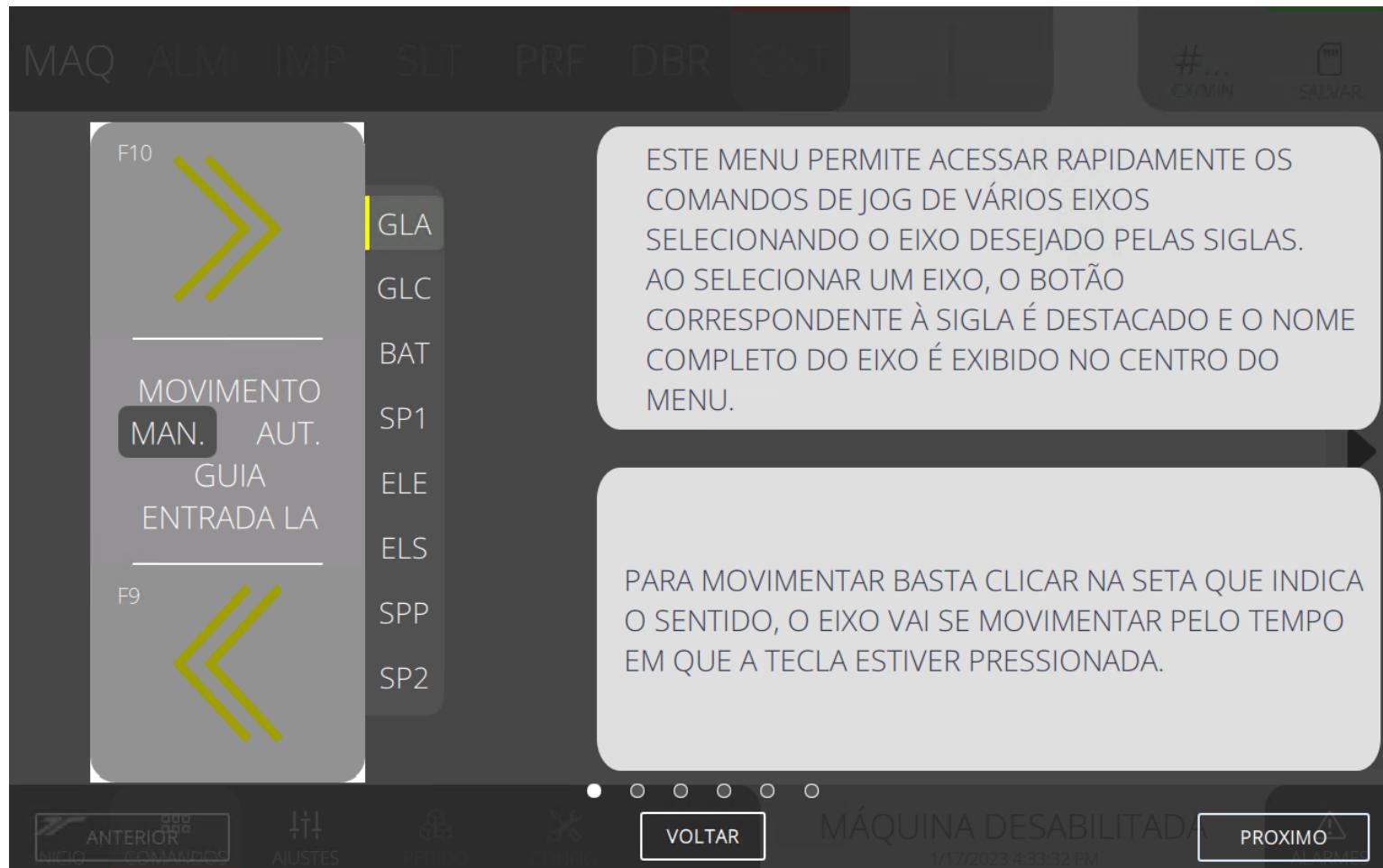


Figure 56: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.2 Ajuste pressão porta manta

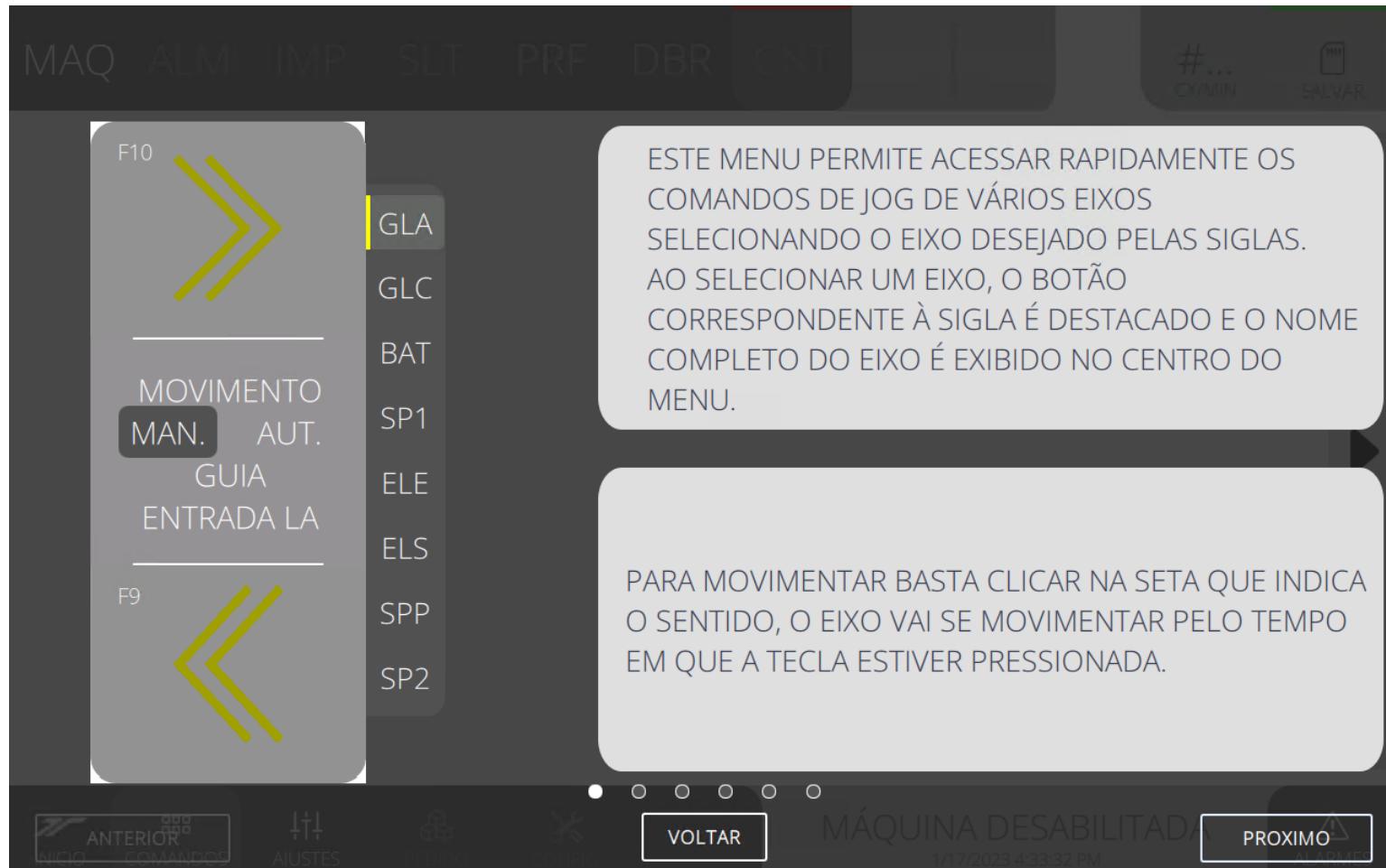


Figure 57: ver depois.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.3 Ajuste pressão porta manta

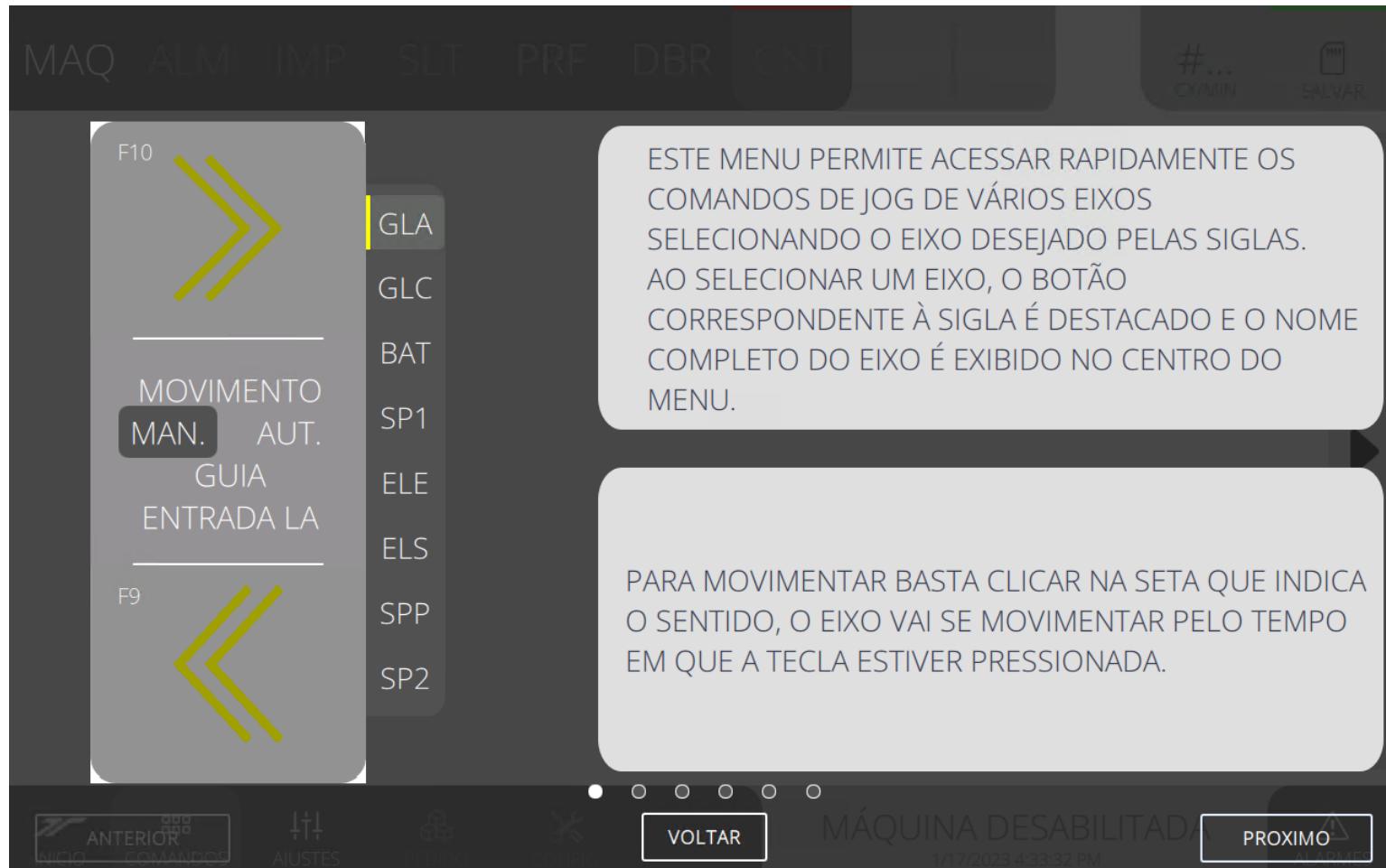


Figure 58: ver depois.